

# ضبط الجودة

## النظرية والتطبيق

الدكتور

إسماعيل القرزاز



www.dardjlah.com











# ضبط الجودة

النظرية والتطبيق







# ضَبْطُ الْجُودَةِ

النَّظَرِيَّةُ وَالتَّطْبِيقُ

QUALITY CONTROL  
THEORY AND APPLICATION

دكتور

إسماعيل إبراهيم القزاز

الطبعة الأولى

2015





رقم الإيداع لدى دائرة المكتبة الوطنية (2014 / 4 / 1808)

658.562

القزاز، إسماعيل إبراهيم

ضبط الجودة النظرية والتطبيق / دكتور إسماعيل إبراهيم القزاز.

عمان: دار دجلة 2015.

( ) ص.

ر.أ: (2014 / 4 / 1808)

الواصفات: / ضبط الجودة // الإنتاج // الإدارة/

أعدت دائرة المكتبة الوطنية بيانات الفهرسة والتصنيف الأولية.

دار دجلة

ناشرون وموزعون



المملكة الأردنية الهاشمية

عمان - شارع الملك حسين - مجمع الفحيص التجاري

تلفاكس: 0096264647550

خلوي: 00962795265767

ص. ب: 712773 عمان 11171 - الأردن

E-mail: dardjlah@yahoo.com

www.dardjlah.com

ISBN: 9957-71-425-3

الآراء الموجودة في هذا الكتاب لا تعبر بالضرورة عن رأي الجهة الناشرة

جميع الحقوق محفوظة للناس. لا يُسمح بإعادة إصدار هذا الكتاب. أو أي جزء منه، أو تخزينه في نطاق

استعادة المعلومات. أو نقله بأي شكل من الأشكال، دون إذن خطي من الناشر.

All rights Reserved No Part of this book may be reproduced. Stored in aretrieval system. Or transmitted in any form or by any means without prior written permission of the publisher.



# المحتويات

المقدمة.....	11
--------------	----

## الفصل الأول: المفاهيم الأساسية في ضبط و تأكيد الجودة

1.1 المدخل إلى الجودة .....	16
2.1 مفهوم الجودة، الضبط، ضبط الجودة، مهام الجودة.....	16
3.1 الدائرة المتكاملة للجودة .....	23
4.1 تأكيد الجودة والأنظمة الفرعية لتأكيد الجودة.....	29
أسئلة وتمارين الفصل الأول.....	33

## الفصل الثاني: عناصر نظام الجودة

1.2 مبادئ نظام الجودة .....	38
2.2 الجودة عند وضع المواصفات والتصميم .....	42
3.2 الجودة عند الشراء.....	49
4.2 ضبط جودة المنتج.....	51
5.2 مراقبة جودة أدوات الفحص والقياس.....	53
6.2 المناولة وأعمال ما بعد الإنتاج.....	56
7.2 وثائق وسجلات الجودة .....	59



## **الفصل الثالث: الأساليب الإحصائية المستخدمة في ضبط الجودة**

1.3	التوزيع التكراري	65
2.3	مقاييس النزعة المركزية	70
3.3	مقاييس التشتت	76
4.3	مفهوم المجتمع والعينة	81
5.3	منحنى التوزيع الطبيعي	84
6.3	نظرية الاحتمالات	93
7.3	التوزيعات الاحتمالية المنفصلة والمستمرة	101
8.3	العلاقة بين التوزيعات الاحتمالية	107
112	أسئلة وتمارين الفصل الثالث	

## **الفصل الرابع: لوحات ضبط الجودة للمنغيرات**

1.4	مفهوم وأنواع وفوائد لوحات ضبط الجودة	124
2.4	تقنية لوحات ضبط الجودة	129
3.4	لوحة المتوسط والمدى	137
4.4	حالات عدم العشوائية	144
5.4	لوحة المتوسط والانحراف المعياري	149
6.4	لوحة الوسيط	153
158	أسئلة وتمارين الفصل الرابع	

## **الفصل الخامس: لوحات ضبط الجودة للمميزات**

1.5	لوحة نسبة المعيبات للعينة المتغيرة	168
2.5	لوحة عدد المعيبات للعينة الثابتة	175

178	3.5 لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة.....
183	4.5 لوحة عدد العيوب للعينة المتغيرة.....
188	أسئلة وتمارين الفصل الخامس.....

## الفصل السادس: مقدرة العمليات الإنتاجية

196	1.6 مفهوم وأهمية مقدرة العملية الإنتاجية.....
198	2.6 مراحل دراسة وقياس مقدرة العملية الإنتاجية.....
202	3.6 العلاقة بين التوزيع الطبيعي وحدود التفاوت.....
208	4.6 مراقبة مقدرة العملية باستخدام مدرج التكرار.....
213	5.6 مراقبة مقدرة العملية باستخدام لوحات ضبط الجودة.....
216	6.6 مراقبة مقدرة العملية باستخدام ورق الاحتمالات الطبيعي.....
219	7.6 حالة دراسية.....
228	أسئلة وتمارين الفصل السادس.....

## الفصل السابع: التفتيش بالعينات

233	1.7 مفهوم وأهمية التفتيش بالعينات.....
234	2.7 خطط أخذ العينات.....
236	3.7 التفتيش بالعينات ومجازفة المنتج والمستهلك.....
238	4.7 الطرائق التجريبية في أخذ العينات.....
239	5.7 المؤشرات النوعية لخطط التفتيش بأخذ العينات.....
240	6.7 متطلبات خطة التفتيش والخواص المميزة لها.....
242	7.7 العينات الأحادية والثنائية والمتعددة.....



249 .....	8.7 أنواع الجداول المستخدمة للتفتيش بالعينات
252 .....	9.7 اقتصاديات التفتيش
290.....	أسئلة وتمارين الفصل السابع

## الفصل الثامن: أدوات تشخيص مسببات الانحراف في جودة الإنتاج

298 .....	1.8 مخطط السبب والنتيجة
307 .....	2.8 مخطط باريتو
313 .....	3.8 تحليل الترابط

## الفصل التاسع: التفتيش النوعي داخل المنشأة الصناعية

328 .....	1.9 تخطيط التفتيش
333 .....	2.9 تفتيش العينة الأولى
336 .....	3.9 التفتيش بالخواص المميزة
345 .....	4.9 نموذج تفتيش العمليات
346 .....	5.9 التفتيش النهائي
347 .....	6.9 تقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة
360 .....	أسئلة وتمارين الفصل التاسع

## الفصل العاشر: القياس

366 .....	1.10 أهمية ومفهوم وأنظمة القياس
369 .....	2.10 التسلسل الهرمي لمعايير القياس
372 .....	3.10 تقنية القياس

376 .....	4.10 الخطأ في القياس وأساليب تقليله
386 .....	أسئلة وتمارين الفصل العاشر

### **الفصل الحادي عشر: المعولية**

392 .....	1.11 أهمية ومفهوم المعولية والعوامل المحددة لها
394 .....	2.11 أنظمة المعولية وطرق قياسها
396 .....	3.11 مظاهر معولية المنتج
400 .....	4.11 التوزيعات الاحتمالية في مجال المعولية
406 .....	5.11 مراحل حياة المنتج ومنحنى خاصية التشغيل
410 .....	6.11 تصميم معولية المنتج
412 .....	7.11 برنامج فحوصات معولية المنتج
413 .....	8.11 المعولية وضبط الجودة الشاملة

### **الفصل الثاني عشر: كلف الجودة**

432 .....	1.12 أهمية كلف الجودة
433 .....	2.12 كلف الجودة المباشرة
438 .....	3.12 كلف الجودة غير المباشرة
439 .....	4.12 تقارير كلف الجودة
444 .....	5.12 تقويم وتحليل البيانات
450 .....	أسئلة وتمارين الفصل الثاني عشر



## **الفصل الثالث عشر: الجودة بين المنتج والمستهلك**

- 1.13 مراحل تطور مفاهيم حماية المستهلكين ..... 456
- 2.13 المسؤولية القانونية لسلامة المنتج ..... 465
- 3.13 أساليب تقليل الأضرار الناجمة عن استعمال المنتج ..... 471

## **الفصل الرابع عشر: نظام معلومات الجودة**

- 1.14 مفهوم ومدخلات نظام معلومات الجودة ..... 480
- 2.14 العلاقة بين نظام المعلومات الإدارية ونظام معلومات الجودة ..... 481
- 3.14 استخدامات الحاسبة الإلكترونية في نظام معلومات الجودة ..... 483
- المصطلحات المستخدمة وما يقابلها باللغة العربية ..... 499
- المصادر ..... 513

## المقدمة

أصبح موضوع الجودة في بؤرة الاهتمام في المجتمعات الصناعية والمجتمعات النامية على السواء حيث وجد أنه يرتبط مباشرة برضاء المستهلك وزيادة المبيعات من جهة وارتفاع الكفاية الإنتاجية وخفض تكاليف الإنتاج من جهة أخرى.

يقدم هذا الكتاب الخدمة لممارسي أعمال ضبط الجودة في الشركات الصناعية كما هو في نفس الوقت كتاباً مقررأ لدراسة ضبط الجودة في الجامعات والمعاهد التي تدرس هذا الموضوع في تخصص الهندسة الصناعية والإدارة الهندسية.

والجودة موضوع شامل وواسع حيث إن دراستها تتطلب دراسة التقنية المستخدمة في الإنتاج ودراسة الطرق الإدارية والتطبيقات الإحصائية في ضبط جودة عمليات الإنتاج والتفتيش.

إن العنصر الأساسي في تحقيق الجودة هم العاملون أنفسهم مما يستوجب إيلاء عمليتي التعليم والتدريب ما تستحقانه من عناية واهتمام. وحيث إن المصادر المتوفرة للقارئ العربي في مجال ضبط الجودة قليلة لذلك جاء هذا الكتاب ليكون مع غيره من المصادر عوناً للدارسين والممارسين.

لقد روعي في إعداد هذا الكتاب الجانب التطبيقي معززاً بالأمثلة والحالات الدراسية والنماذج التي جمعت من مواقع الإنتاج الصناعي خلال فترة ممارسة هذا العمل لمدة تقارب خمسة وعشرين عاماً.

وفي الختام فإن رضاء القارئ والمستفيد هو غاية ما يصبو إليه من يؤلف كتاب في ضبط الجودة وأن المعلومات الراجعة وآراء المختصين والدارسين هي خير عون في الوصول بهذا الكتاب إلى تحقيق هذه الغاية، ومن الله التوفيق

المؤلف





## **الفصل الأول**

---

**المفاهيم الأساسية لضبط وتأكيد الجودة**  
**Quality Control– Basic Concepts**





## **الفصل الأول**

### **المفاهيم الأساسية لضبط وتأكيد الجودة**

#### **Basic concepts of quality control and quality assurance**

- 1.1 المدخل إلى الجودة.
- 2.1 مفهوم الجودة، والضبط، وضبط الجودة ومهام الجودة.
- 3.1 الدورة المتكاملة للجودة.
- 4.1 مفهوم تأكيد الجودة والأنظمة الفرعية لتأكيد الجودة.

## 1.1 المدخل إلى الجودة Introduction to Quality :

من المسلم به، أن عملية تقويم نجاح أية منشأة صناعية من عدمه يعتمد بشكل رئيس على جملة مميزات واعتبارات أساسية واجبة التوفر في منتجاتها ومن أهمها:

- مطابقة السلع المنتجة للمواصفات القياسية المعتمدة.
- تلبية السلع المصنعة لمتطلبات المستهلك وتوقعاته واحتياجاته الفعلية.
- عرض السلع بأسعار متناسبة مع دخل المستهلك بجانب ضمان الربح المحدد للمنشأة.

ومن البدهي، أن تحقيق ما تقدم من مميزات واعتبارات، يوجب على المنشأة تنظيم نشاطاتها الإدارية والفنية المؤثرة على جودة إنتاجها بالصيغ التي توجه وتسير كافة عوامل الضبط على الجودة باتجاه المحافظة على الجودة، فضلاً عن تحذير المنفذين للعمليات التصنيعية أثناء الإنتاج من احتمالات الوقوع في أخطاء يترتب عليها إنتاج سلع معيبة، وذلك من خلال إتباع أحدث الوسائل والطرق العلمية التي تضمن إنتاج السلع بالمواصفات القياسية والإيفاء بمحاجات وتوقعات المستهلك ضمن حدود تحقيق الأرباح المحددة. ومن هذا المنطلق وبتحقيقه سوف تنهياً أفضل الفرص للاستغلال الأمثل للموارد المادية والبشرية وضمان الموازنة بين الكلف والأرباح والمنافع المشتركة بين المستهلك والجهة المنتجة.

## 2.1 مفهوم الجودة Quality Concept :

عرفت الجودة من قبل المنظمة الأوربية لضبط الجودة [13] بأنها: مجموعة الخصائص والمميزات التي تجعل المنتج قادراً على الإيفاء بحاجة معينة، وأكدت على أن جودة المنتجات المصنعة تعتمد بشكل أساسي على جودة التصميم وجودة التصنيع، أمّا جوران [29] فإنه عرف الجودة على أنها: ملاءمة المنتج للاستعمال وقد



توصل إلى هذا التعريف الواضح والمختصر بعد سنوات طويلة من ممارسة ضبط الجودة في مختلف المؤسسات الصناعية.

ويبين فيجيناوم في كتابه الضبط الشامل للجودة " [ 20 ] بأن كلمة الجودة لا تعني المعنى الشائع أي الأحسن في المفهوم المطلق وإنما تعني بالمفهوم الصناعي الأحسن للمستهلك في حالات معينة، ومن بين هذه الحالات الاستخدام النهائي الفعلي وسعر بيع المنتج وأوضح بأن هاتين الحالتين تنعكسان بدورهما على توافر خمس حالات وهي:

- مواصفات الأبعاد والخواص التشغيلية.
- العمر الخدمي والمعولي للمنتج.
- كلف التصميم والإنتاج.
- ظروف الإنتاج التي يصنع في ضوءها المنتج.
- التركيب الموقعي والصيانة.

وعليه فإنه عرف الجودة على أنها: الخواص المميزة الشاملة المركبة للمنتج عند التسويق والتصميم والتصنيع والصيانة والتي سوف يفي بها عند وضعه قيد الاستخدام بتوقعات المستهلك.

كما عرف بسترفلد [18] الجودة بأنها: المميزات التي تلي توقعات المستهلك وأضاف، بأن توقعات المستهلك أو الأداء القياسي يعتمدان على الاستخدام المقصود وعلى سعر بيع المنتج، أما الجمعية الأمريكية لضبط الجودة [16] فقد عرفت الجودة على أنها: المجموع الكلي لمظاهر وخواص المنتج أو الخدمة ذات الصلة بمقدرته على الإيفاء بحاجات معينة.

وتعرف مواصفة الايزو 9000: 2005 الجودة بأنها درجة استيفاء مجموعة من

الخواص الملازمة للمواصفات [41]. وتعني كلمة ملازمة انها موجودة بشئ ما كاحد الخواص الدائمة لذلك الشئ.

وتأسيساً على ما تقدم يمكن تعريف الجودة على أنها: ملاءمة المنتج للاستعمال والإيفاء بحاجات المستهلك مع التمييز بين جودة التصميم وجودة الصنع، حيث تكمن جودة التصميم بتسهيل عمليات التصنيع والإيفاء بمتطلبات المستهلك وجودة الصنع بدقة تطابق المنتج مع التصميم.

ومما يتوجب التنويه عنه بهذا الصدد، أن الارتفاع بجودة التصميم يصاحبه ارتفاع مماثل بكلفة الإنتاج. لذا ينبغي عند وضع التصميم الأخذ بالاعتبار إمكانية المستهلكين على شراء المنتج بالسعر الذي يحقق بالوقت نفسه ربحاً للمنشأة، وجدير بالذكر أيضاً، أن جودة التصميم المنخفضة ليست عاملاً سلبياً، حيث نجد السلع نفسها في الأسواق بنوعيات مختلفة؛ وذلك لارتباط كل منها بسعر بيعها، أما جودة المطابقة المنخفضة فهي عامل سلبي دائماً لوجوب مطابقة المنتج لمواصفات الجودة المحددة له.

#### 1.2.1 مفهوم الضبط Control Concept :

عرف جوران [29] الضبط بأنه عملية تستخدم للالتزام بالمواصفات. وهذه العملية تشتمل على ملاحظة الأداء الفعلي ومقارنته بمواصفة معينة، ومن ثم اتخاذ إجراء تصحيحي إذا اختلف الأداء المشاهد بصورة كبيرة عن المواصفة، أما في جنباوم [20] فإنه عرف الضبط في الصناعة بأنه عملية تحويل الصلاحية والمسئولية لنشاطات إدارية في الوقت الذي يُحتفظ بوسائل ضمان النتائج المرضية؛ وعليه فعملية الضبط تتكون من أربع خطوات هي:

- وضع المواصفات.

- تقويم الأداء.

- اتخاذ الإجراءات التصحيحية عند الضرورة.

- تطوير أفضل لجودة المنتج ضمن الضوابط الاقتصادية.

أما بسترفلد [18] فإنه عرّف الضبط بأنه: عملية تنظيم إدارة نشاط للتحقق من مطابقته للمواصفات واتخاذ الإجراءات التصحيحية عندما يتطلب الأمر ذلك.

### 2.2.1 مفهوم ضبط الجودة Quality Control :

من مراجعة مختلف الأدبيات التي تناولت مفهوم "ضبط الجودة" على مستوى منشأة صناعية يجد المتبع جملة آراء ومفاهيم متباينة من حيث الصياغة ومتفقة بصيغة أو بأخرى من حيث المحتوى.

وطبيعي، أن السبب لهذا التباين والاتفاق ناجم عن سعة وشمولية المفهوم وتطبيقاته على مستوى أية منشأة إنتاجية بدءاً بالسيطرة على جودة المواد الأولية ومروراً بمراقبة العمليات الإنتاجية والتجميعية كافة وانتهاءً بمسئولية تسليم السلع الجاهزة للمستهلك، فضلاً عن متابعة أسلوب استعمالات المستهلك للسلعة ومستوى خدمات ما بعد البيع؛ بغية تجميع المعلومات الضرورية للتطوير المستمر والدائم لجودة المنتجات بالصيغ الاقتصادية المستهدفة؛ لضمان وصول السلعة للمستهلك بأسعار مناسبة.

وبهذا الصدد عرف جوران ضبط الجودة بأنها: العملية التي يقاس من خلالها الأداء النوعي الفعلي ويقارن مع مواصفة ويتخذ إجراء تصحيحي عند وجود فرق بينهما، أما بسترفلد فإنه عرّف ضبط الجودة على أنها عملية تنظيم النشاطات التي تقيس أداء المنتج ومقارنته مع مواصفة معينة ومواصلة متابعة الإجراءات التصحيحية بغض النظر عن محل حدوث هذه النشاطات. في الوقت الذي عرفت المنظمة الأوروبية لضبط الجودة، ضبط الجودة على أنها: نظام لبرمجة وتنسيق فعاليات المجموعات المختلفة في المؤسسة؛ للمحافظة على الجودة أو تحسينها لمستوى اقتصادي أفضل. وقد عرفت الجمعية الأمريكية لضبط الجودة، ضبط الجودة على أنها: التقنيات التشغيلية



والنشاطات التي تدعم جودة المنتج، أو الخدمة التي تفي بحاجة معينة [16]. وتعرف مواصفة الايزو 9000: 2005 ضبط الجودة بأنه جزء من ادارة الجودة يركز على تحقيق متطلبات الجودة [41].

واستناداً لما تقدم؛ يمكن تحديد مفهوم ضبط الجودة على أنه: النظام الذي يكامل جهود جميع الأقسام ذات العلاقة بالجودة داخل المنشأة الصناعية لإنتاج السلع بالمواصفات المحددة التي تلي رغبات المستهلكين واحتياجاتهم بأقل الكلف الممكنة.

والجدير بالذكر، أن هذا التعريف المبسط لضبط الجودة يجعلها:

1. أداة إدارية متمثلة بتحقيق وفورات للمنشأة من خلال تحسين وتطوير المنتجات وتقليل تكاليف الإنتاج بخفض نسبة التلف أثناء الإنتاج والمعيب بعد الانتهاء منه.
2. أداة فنية من خلال تحديد مراحل السيطرة المتكاملة على الجودة المتمثلة:
  - وضع مواصفات الجودة التي تواجه احتياجات المستهلك.
  - تقويم الأداء بمقارنة المنتجات مع المواصفات المحددة.
  - اتخاذ الإجراءات التصحيحية للانحرافات الخارجة عن حدود المواصفات وتفاوتاتها.
  - التخطيط لتطوير المواصفات وتحسين مستوى الإنجاز لجعل المنتجات أكثر ملاءمة لمتطلبات ورغبات المستهلكين.

### 3.2.1 مفهوم مهام الجودة: The concept of quality functions

كما هو معروف يتطلب التوصل للجودة نشاطات واسعة من بينها:

- دراسة متطلبات المستهلك للجودة.

- مراجعة التصميم.

- فحوصات المنتج.

- تحليل شكاوي ميدان الاستخدام.

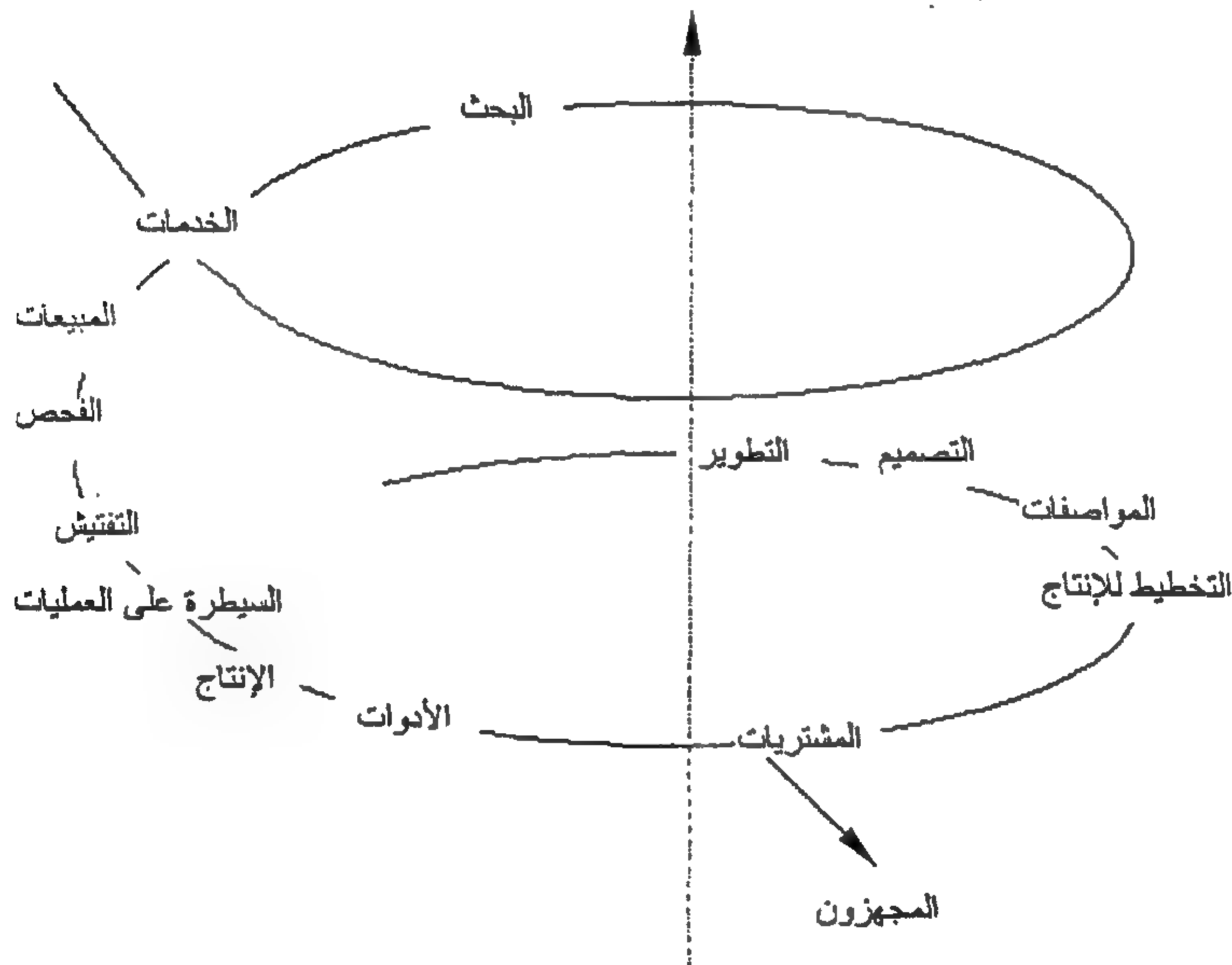
وبدهي أن تنفيذ هذه المهام في المنشآت الصغيرة يتم من قبل شخص واحد أو عدد محدود جداً من الأشخاص، وعندما تنمو هذه المنشآت فإن تنفيذها يتطلب وقتاً كبيراً مما يستدعي استحداث أقسام متخصصة لأدائها، ولذلك نجد في المنشآت الكبيرة الحديثة وجود مهام جودة محددة تشغل الوقت الكامل لعدد من الأفراد.

وإذا استعرضنا تاريخ تطور هذه المهام نجد أن المجتمعات البدائية كانت تنفذ مهام الجودة من قبل شخص واحد الذي هو في الوقت نفسه المنتج والمستخدم للسلعة. وبظهور تقسيم العمل وما ارتبط معه من نمو التجارة ظهرت الحاجة لاستحداث مهن متخصصة، وقد أدى هذا التخصص بدوره فيما بعد إلى فصل المنتج عن المستهلك فلم يعد المنتج هو المستهلك. ومن الطبيعي أن هذا الفصل خلق مشاكل نوعية جديدة لكل من المنتج والمستهلك لأنهما أصبحا البائع والمشتري في سوق القرية وبحكم العرف السائد في سوق القرية آنذاك المتمثل بضرورة حذر المشتري، فقد كان على المشتري، أن يتأكد من ملاءمة المنتج للاستعمال. وبساطة جودة السلع التي كانت تنتج آنذاك وعدم تعقدها كان بإمكان المشتري التأكد من ملاءمة المنتج للاستخدام بالحواس البشرية أو كان يعتمد على السمعة النوعية للجهة المنتجة.

والجدير بالذكر أن نمو بعض القرى إلى مدن واتساع التجارة فيما بين المدن خلق مشاكل نوعية جديدة لا يتمكن سوق القرية من حلها؛ لصعوبة تعامل الكثير من المنتجين والباعة وجهاً لوجه نتيجة لتوسط مجهزي المواد الأولية والتجار. ولم يعد بالإمكان الحكم على الكثير من خواص الجودة بالحواس البشرية؛ بسبب استخدام عدد متزايد من المواد والعمليات الصناعية؛ لذلك ظهرت الحاجة إلى أدوات ومهام جديدة للتعامل مع هذه المشاكل الجديدة، فبعض هذه الأدوات كانت ذات طبيعة تكنولوجية تشتمل على تطوير واستخدام مواصفات قياسية للمواد والمنتجات (أما بموجب نموذج صناعي أو بشكل مكتوب، أي مواصفات قياسية للفحص وأدوات قياس). أما الأدوات الأخرى فكانت ذات طبيعة تجارية وقانونية مثل الضمانات

المفروضة بموجب قانون البيع، والضمان المتفق عليه بالعقد. إضافة إلى ذلك فإن بعض اتحادات المنتجين والنقابات فرضت ضبط الجودة على أعضائها كوسيلة لرفع السمعة النوعية للمدينة.

وبعد الثورة الصناعية التي بدأت في القرن الثامن عشر في أوروبا أقيمت شركات مساهمة ذات طاقات كبيرة لإنتاج وتوزيع السلع والبضائع واستدعى هذا التوسع استحداث أقسام متخصصة لتنفيذ مهام التصميم، والإنتاج، والتفتيش، والفحص... الخ، لتطوير المنتجات واستحداث الجديد منها، ولهذا فإن هذه المهام سارت على تتابع مستمر من البحث والتطوير ويسلك التقدم بنتيجة ذلك مساراً لولياً وكما هو عليه في الشكل (1.1).



شكل (1.1) لولب التقدم في الجودة [28]

من الشكل (1.1) يتضح ضرورة تنفيذ العديد من النشاطات والمهام للوصول إلى ملائمة المنتج للاستخدام ويتبين أيضاً أن بعض هذه المهام تنفذ داخل الشركات المنتجة ومراكز الخدمات وبعضها الآخر يتم من قبل المجهزين وقنوات التوزيع؛ لهذا

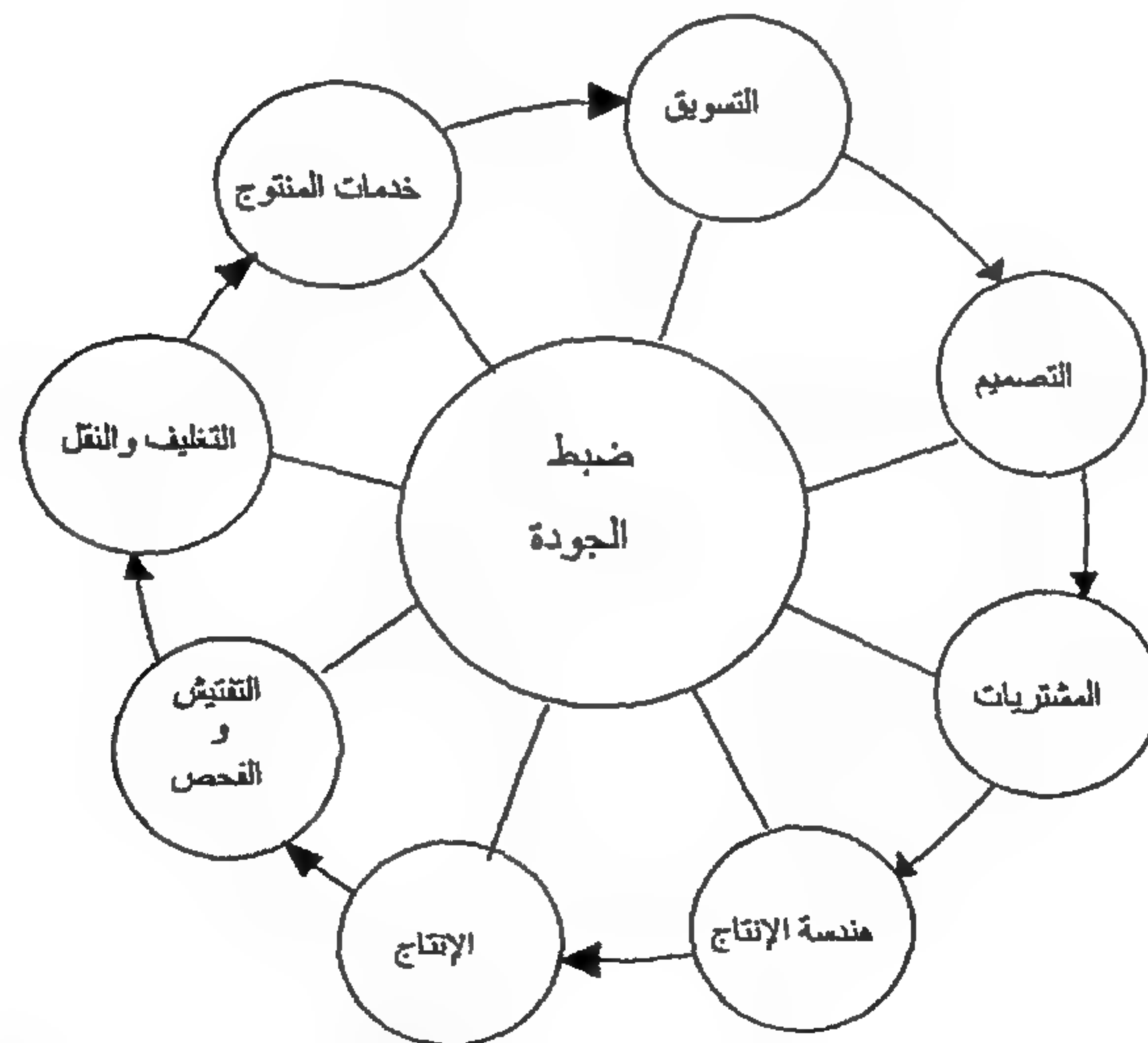


أُتفق على وضع مصطلح مختصر لهذه المجموعة من الفعاليات أطلق عليه مهام الجودة؛ وعرف بأنه:

المجموعة المتكاملة من النشاطات التي تضمن تحقيق التوصل إلى ملاءمة الاستخدام بغض النظر عن موقع تنفيذ هذه النشاطات.

### 3.1 الدائرة المتكاملة للجودة Integrated Quality Circle :

معروف لدى العاملين في حقل التصنيع، أن الجودة ليست من مسئولية قسم واحد في المنشأة الصناعية، بل هي من مهام أغلب الأقسام في المنشأة، حيث تبدأ من تحديد قسم التسويق لمتطلبات الجودة التي يرغبها المستهلك ومروراً بكافة المراحل الإنتاجية وانتهاءً بتسليم المستهلك للسلع المصنعة بالجودة التي يتوقعها، ولهذا تخول الأقسام صلاحية اتخاذ قرارات الجودة بما يضمن تحقيقها طبقاً للمواصفات المحددة والشكل (2.1) يوضح الأقسام المسئولة عن الجودة بصيغة سلسلة متكاملة من الحلقات تبدأ بالتسويق وتنتهي بخدمات ما بعد البيع.



شكل (2.1) الأقسام المسئولة عن الجودة في المنشأة الصناعية

## التسويق Marketing :

- يكمن الدور الأساسي للتسويق بتحديد متطلبات الجودة للمستهلك والمصادر التي تساعد على ذلك متعددة منها:
- المعلومات المتعلقة بعدم رضا المستهلكين عن المنتج من خلال شكاوي المستهلكين.
  - التقارير التي ترفع من قبل مندوبي التسويق.
  - ورش الصيانة.
  - المقارنة بين حجم المبيعات وحجم الإنتاج.
  - مبيعات الأدوات الاحتياطية.
  - تقارير المختبرات المستقلة الخاصة بجودة المنتج.

## التصميم Design :

أما دور التصميم فإنه يكمن بترجمة متطلبات الجودة للمستهلك إلى خواص تشغيلية ومواصفات محددة وتفاوتات ملائمة للمنتج الجديد أو تعديل المواصفات للمنتج القائم، وكل ذلك مقرون بتحقيق فكرة أن أفضل التصميم هي الأسهل في الاستعمال والأقل كلفة في الإنتاج.

والجدير بالإشارة أن التحديد الدقيق للتفاوت، الذي هو مقدار التغير المسموح به في خاصية الجودة، أمر يتوجب إيلاءه العناية المناسبة مع أهميته؛ وذلك لأن التفاوتات المشددة ترفع من كلف الإنتاج وكلف الجودة، وعليه فإن عملية الموازنة بين الدقة المطلوبة وكلف التوصل إليها مسألة ضرورية؛ لضمان الحصول على الجودة المناسبة التي تلي متطلبات المستهلك بأقل الكلف الممكنة.

وانطلاقاً من الخبرة التي اكتسبتها الدول المتطورة صناعياً في هذا المجال، والمتمثلة بصعوبة التحديد الدقيق للتفاوتات لكافة خواص الجودة، وانخفاض مستوى النوعية والمعولية للمنتجات المعقدة، وارتفاع كلف تصنيعها؛ يلجأ المصمم إلى الاستعانة

بالأنظمة القياسية للأبعاد والتفاوتات لإحكام عملية الموازنة فضلاً عن مزج ذلك بخبرته وقناعته واستناداً للأداء الفعلي السابق على أن:

- يحدد جودة المواد والأجزاء التي ستستخدم في تصنيع المنتج من حيث خواصها الفيزيائية ومعوليتها ومعايير قبولها.
- يضمن متطلبات سهولة استعمال المنتج وإدامته وصيانتته.
- يوفر جوانب السلامة والأمان عند استخدام المنتج من قبل المستهلك.

### المشتريات Purchasing:

- من البدهي أن يقع على عاتق المشتريات تدبير المواد والأجزاء طبقاً للمواصفات المحددة من قبل قسم التصميم وفئات المشتريات بالأنواع الآتية:
- مواد قياسية مثل لفات صلب أو زوايا حديدية.
  - أجزاء رئيسة تؤدي إحدى الوظائف الأولية للمنتج.
  - أجزاء قياسية رئيسة وثنائية مثل أجزاء الربط والمستنات والأجزاء الإلكترونية.. الخ.

ولغرض تحديد مقدرة الجهاز على تجهيز المواد والأجزاء المطلوبة بالوقت المحدد وبالجودة المقررة ينبغي زيارة مصانع الجهاز والوقوف ميدانياً على معدات إنتاجه والتسهيلات المتوفرة لديه وأساليب ضبط الجودة المعتمدة، وبعد التأكد من توافر هذه الإمكانيات تحصل القناعة على مقدرة الجهاز النوعية. وبغض النظر عن ذلك يتوجب أيضاً مطابقة المواد والأجزاء المشتراة قبل تسلمها مع مواصفات الجودة بسحب عينات من إنتاج الجهاز والإطلاع على سجلات التفتيش التي يتبعها المصنع وكذلك الشكاوي التي ترد إليه. وبغية تطوير جودة المواد والأجزاء المشتراة؛ يتعين تبادل المعلومات الإيجابية والسلبية بين المشتري والجهاز.



## هندسة الإنتاج Production Engineering:

كما هو معلوم، أن مسئولية هندسة الإنتاج محددة بتطوير وسائل وأدوات وطرق الإنتاج لضمان تصنيع منتج نوعي والخطوة الأولى بهذا الاتجاه تتمثل بمراجعة التصميم ودراسة التفاوتات؛ للتأكد من مقدرة العمليات الإنتاجية على تحقيقها، وعندما تشير المعلومات بأن التفاوتات مشددة يتوجب إتباع أحد هذه الاختيارات:

- شراء معدات جديدة للإنتاج يمكنها تحقيق التفاوتات المشددة، وهذا يتطلب استثمارات جديدة.

- إعادة النظر بالتفاوتات من قبل مصمم المنتج ودراسة إمكانية وضع تفاوتات بديلة أقل شدة يمكن لمعدات الإنتاج الموجودة تحقيقها.

- تبديل طريقة التصنيع.

- الاستمرار بالإنتاج مع عزل المنتجات المعيبة عن طريق التفتيش بنسبة 100٪.

إن دراسة مقدرة العملية الإنتاجية أمر في غاية الأهمية؛ لتحديد طريقة الإنتاج التي تؤثر بشكل مباشر على خفض كلفة المنتج والزمن اللازم للإنتاج ورفع كفاءة الأداء لهذا يمكن اعتبار هذه الدراسة إحدى التقنيات المتطورة لمهندس الإنتاج لتمكينه من:

- تحديد مقدرة العملية على تحقيق المواصفات.

- إحكام تتابع العمليات الإنتاجية؛ لتخفيض وقت المناولة والدورة الإنتاجية.

- تحديد مواقع العمليات التي تستدعي الدقة.

- تسهيل عمليات التفتيش النوعي.

## الإنتاج Production:

من الطبيعي أن مسئولية الإنتاج محددة بتحويل التصميم والمواد إلى منتجات بالجودة المطلوبة وتبدأ المسئولية بملاحظة الخطوط الإنتاجية من قبل المشرفين عليها بعد

تزويد العمال بالأدوات المناسبة مع الجودة المطلوب التوصل إليها بنتيجة العمل، والإرشادات بخصوص طرق أداء العمل مع ضرورة تحذير العامل من الأخطاء التي قد يترتب عليها الابتعاد عن الجودة المحددة.

وإضافة لما تقدم فإن مسئوليات الإنتاج وإدارته، الاهتمام بتدريب العمال؛ لرفع مهاراتهم وتعريفهم على مسببات انخفاض الجودة وطرق تلافيها والعمل على تطوير مواقفهم باتجاه الوعي بالجودة وممارسة مختلف أنواع الحوافز الإيجابية والسلبية المادية والمعنوية طبقاً للمواقف والحالات التي تستدعيها؛ بغية تعزيز هذا الاتجاه وتحويله لمنهج عمل ثابت.

### **التفتيش والفحص: Inspection & Testing**

الواجب الأساسي للتفتيش والفحص متمثل بالتأكد من مطابقة المواد والأجزاء المشتراة والسلع المنتجة مع المواصفات. ولكي تضمن دقة نتائج هذه الفحوصات؛ ينبغي تزويد المفتشين بمعدات قياس دقيقة مع ضرورة التأكد من إدامتها ومعايرتها وضبطها باستمرار.

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن كفاية نشاط تقويم جودة الإنتاج دالة لطريقة وإجراءات التفتيش من حيث العدد وطريقة أخذ العينات وتحديد مواقع الفحص، ولهذا بهدف الارتقاء بمستوى أداء الفحص والتفتيش إلى أقصى ما يمكن؛ يتوجب إحكام التعاون والتنسيق بين هندسة الإنتاج وضبط الجودة.

### **التغليف والنقل والتوزيع: Packaging, transportation and distribution**

كما هو معروف لا يهتم المستهلك بالعوامل غير الإنتاجية التي تسبب حدوث النقص أو العيوب في المنتج بل يهتم بتسلم منتج خالٍ من العيوب، ومن هذا المنطلق حددت مسئولية التغليف والنقل والتوزيع بالمحافظة على جودة المنتج وحمايتها.

وبهدف تنفيذ هذه المهمة على الوجه المطلوب؛ لجأ الكثير من الشركات إلى جملة إجراءات منها:

- وضع مواصفات الجودة لحماية المنتج أثناء النقل ولمختلف أنواع وسائل النقل (الشاحنات، والقطارات، والبواخر والطائرات) حددت فيها مقدار الاهتزازات والصدمات ودرجات الحرارة والرطوبة والغبار.

- تحديد المواصفات الخاصة بفاعلية المناولة عند التحميل والتفريغ وكذلك المواصفات والإجراءات؛ لضمان الخزن المناسب للمنتج؛ بغية تقليل فرص الضرر بجودة المنتج.

- وأحياناً تلجأ الشركات إلى تغيير تصميم المنتج بما يلائم سلامته أثناء النقل والتوزيع بعد إعطاء مهمة التغليف لقسم هندسة الإنتاج.

#### **خدمة المنتج Product Service:**

الواجب الرئيس لقسم خدمات المنتج بعد البيع هو التأكد من استخدام المنتج خلال عمره المتوقع بالشكل المطلوب. ولضمان تحقيق ذلك يتوجب على هذا القسم تزويد المستهلك بالأساليب الصحيحة لما يلي:

- تركيب ونصب المنتج.

- إدامة وصيانة المنتج.

- توفير الأجزاء الواجب استبدالها وتحديد فترة الاستبدال لها.

ومن الجدير بالإشارة، أن ضمان تحقيق ما تقدم من أساليب؛ يستدعي التعاون بين قسمي التسويق وخدمة المنتج، لمتابعة أساليب استخدام المنتج وتحليل النتائج، للتوصل إلى الجودة الأسهل استخداماً من قبل المستهلك.

## ضبط الجودة Quality Control:

معروف لدى المعنيين بشئون التصنيع، أن مسئولية قسم ضبط الجودة تتمثل بمساعدة الأقسام الأخرى أثناء تنفيذها لواجباتها في المحافظة على الجودة من خلال تقويم أدائها وتحديد مناطق المشاكل النوعية وتقديم إرشادات الجودة؛ لتقليل هذه المشاكل أو الحد منها. من هنا يتضح أن مسئولية قسم ضبط الجودة في المنشآت الصناعية مسئولية غير مباشرة تجاه الجودة. وهذا يعني بتعبير آخر أن مسئولية المحافظة على الجودة وتحسينها هي مسئولية جميع الأقسام في المنشأة وتتحقق بإحكام التعاون التام فيما بينها.

### 4.1 تأكيد الجودة والأنظمة الفرعية لتأكيد الجودة

#### Quality assurance and sub-systems for quality assurance:

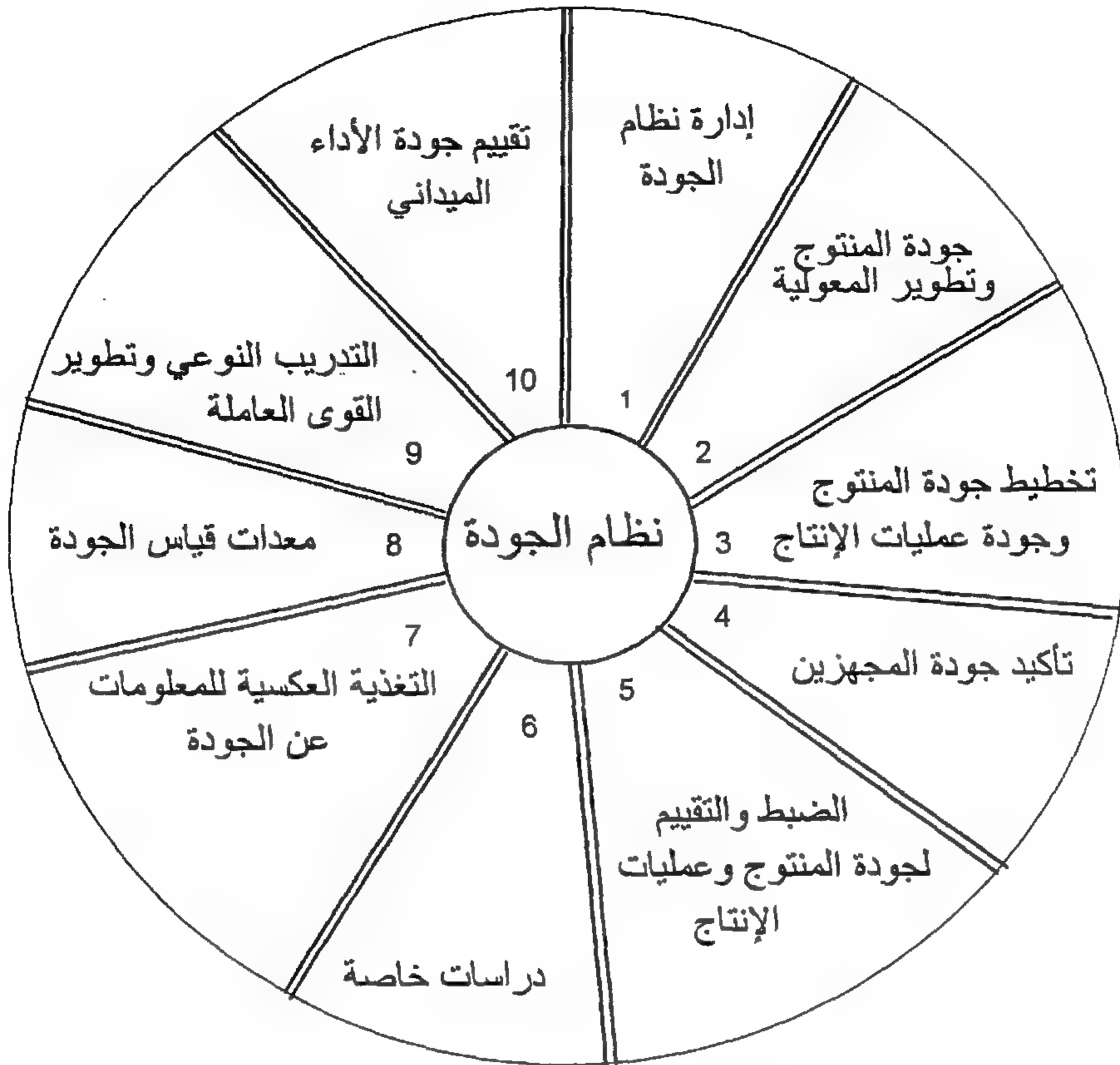
تأكيد الجودة هي طريقة فاعلة؛ للحصول والمحافظة على مستويات الجودة المستهدفة وأساسها تتمثل بمسئولية ومهام جميع الأقسام في المنشأة. ويمكن تجزئة مهام ومسئوليات الأقسام إلى (10) أنظمة فرعية تمثل مجموعها نظام تأكيد الجودة المتكامل وكما يلي:

1. نظام إدارة الجودة وواجبه الأساسي تخطيط الجودة وتنسيق التكامل التنظيمي بين الأنظمة الفرعية والسيطرة على فعاليات القياس.
2. نظام جودة المنتج وتطوير المعولية، ويهتم بشكل رئيس بالخواص المميزة للجودة والمعولية في مرحلة التصميم طبقاً لمتطلبات السوق وحاجات المستهلك.
3. نظام تخطيط المنتج وجودة عمليات الإنتاج، ويركز هذا النظام بشكل أساسي على السيطرة الفعلية على تخطيط الجودة والطرق والإجراءات التي تضمن تحقيق ذلك.



4. نظام تأكيد جودة المجهزين، ويهتم بتخطيط السيطرة على نوعية المجهزين ومسئولياتهم من خلال التقويم والإشراف على هذه الفعالية.
5. نظام الضبط والتقويم لجودة المنتج وعمليات الإنتاج، ويهدف هذا النظام إلى ضمان مطابقة المواصفات من خلال التدقيق أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية ومعالجة الانحرافات والسيطرة عليها، فضلاً عن التدقيق النهائي لجودة المنتج.
6. نظام الدراسات النوعية الخاصة ويتمثل بالدراسات الإحصائية والتحليلية بهدف تشخيص المعوقات وإعطاء الحلول لها.
7. نظام التغذية العكسية للمعلومات عن الجودة وأهداف هذا النظام متمثلة بالآتي:
  - تقديم المشورة إلى الإدارة بخصوص الجودة.
  - اتخاذ القرارات بشأن الإجراءات الواجبة الاعتماد لتصحيح المسارات.
8. نظام معدات قياس الجودة ويهدف إلى ضمان دقة معايرة أجهزة وأدوات القياس، فضلاً عن معايير القياس.
9. نظام التدريب النوعي وتطوير القوى العاملة ويركز هذا النظام على التطوير المستمر لمقدرة العاملين من خلال التدريب وإعادة التدريب واكتساب المتدربين الإمكانية على تحقيق الجودة المستهدفة بأقل نسب تلف ومعيب أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية، فضلاً عن تعميق الوعي النوعي لديهم.
10. نظام تقويم جودة الأداء الميداني والسيطرة عليه ويتم ذلك من خلال:
  - التغذية العكسية للمعلومات عن مستوى الأداء ونوعيته.
  - اتخاذ الإجراءات التصحيحية الميدانية أثناء تنفيذ المراحل الإنتاجية.
  - تطوير طرق الأداء بالشكل الذي يضمن تحسين جودة المنتج.

والشكل (3.1) يوضح بشكل مختصر ما تقدم من أنظمة وصيغة تكاملها.



شكل (3.1) العناصر الرئيسة لنظام تأكيد الجودة

ومما يتوجب التنويه إليه؛ أن نظام تأكيد الجودة هو تقويم أو تدقيق لكل الأنظمة الفرعية؛ لتحديد مدى فاعلية أداء المهام؛ ويتم ذلك من خلال استمارات خاصة تعد لهذه الأغراض وكمثال على ذلك استمارة تقويم النظام الفرعي للتدريب النوعي وتطوير العاملين استمارة (1.1)، حيث يتم فيها تقويم كل عامل في النظام الفرعي طبقاً للدرجات الآتية:

- ضعيف جداً، ويساوي (صفر) درجة.

- ضعيف، ويساوي درجتين.

- مقبول، ويساوي (4) درجات.

- متوسط، ويساوي (6) درجات.

- جيد، ويساوي (8) درجات.

- جيد جداً، ويساوي (10) درجات.

وإضافة لما تقدم يعطى وزن لكل عامل من عوامل النظام الفرعي على أساس أهميته النسبية بالمقارنة مع بقية العوامل، واستناداً لمعدلات قياسية وعلى أن يكون المجموع الكلي للأوزان 10 وحدات ومن ثم يضرب الوزن في عدد درجات التقويم لكل عامل وتجمع النتائج لكل العوامل؛ لتحديد درجة التقويم الكلية للنظام الفرعي. ومن خلال جمع نتائج الأنظمة الفرعية العشرة سوية يتحدد التقويم الإجمالي للجودة. والجدير بالذكر، فإنه يتم التقويم سنوياً لتشخيص الأنظمة الفرعية أو العوامل داخل الأنظمة التي هي بحاجة إلى تطوير وتحديد نتيجة التقويم الكلية على أساس المقارنة مع الأداء السابق أو مع مؤشرات الجودة في المصانع الأخرى في الشركات المتعددة المصانع أو مع المنشآت المتماثلة بالتخصص وطبيعة ونوع المنتجات فيها.

عوامل النظام الفرعي تقويم		درجات التقويم (د)						عدد النقاط لكل عامل (د × ر)	
التدريب النوعي وتطوير العاملين		ضعيف جداً	ضعيف	متوسط	جيد	جيد جداً	الوزن (ر)	عدد النقاط	
		1	2	3	4	5	10		
1. مرفق الإدارة والتدوين تجاه نظام									
تأكيد الجودة الشامل									
2. درجة إتباع العاملين للطرق المقررة									
للأداء									
3. مستوى التدريب الداخلي للمحافظة									
على الجودة									
4. مستوى التدريب الخارجي لطرق									
تحسين الجودة.									
5. درجة تنفيذ العاملين بالتدوين									
لتدوينهم تجاه خطة الجودة									
6. مؤشرات التدوين بالتدوين									
7. مدى تطبيق المدققين لوائح									
وفاعليات خطة الجودة									
8. تحصيل العلمي والمهاري للمدققين									
من خطط وتخطيط الجودة									
درجة التقويم للنظام الفرعي		يتطلب تطوير					لا يتطلب تطوير	10	
							المعدل الكلي للنقاط		

### استمارة (1.1) نموذج لتقويم نظام من أنظمة تأكيد الجودة الشامل

## أسئلة وتمارين الفصل الأول

1. تعرف الجودة على أنها رضا المستهلك (أو ملاءمة الاستعمال) كما ويمكن أن تعرف أيضًا على أنها مطابقة المواصفات. من الناحية النظرية فإن وضع المواصفات الصحيحة والتصنيع بموجبها ينبغي أن يؤدي إلى رضا المستهلك. عند مراجعة الحالات الأربع التالية:

- أ. مطابقة المواصفات تتعارض مع ملاءمة الاستعمال.
  - ب. مطابقة المواصفات لا تتعارض مع ملاءمة الاستعمال.
  - ج. عدم مطابقة المواصفات يتعارض مع ملاءمة الاستعمال.
  - د. عدم مطابقة المواصفات لا يتعارض مع ملاءمة الاستعمال.
- أي حالتين من الحالات الأربع السابقة غير مقبول ولكنه يحدث كثيرًا في الواقع العملي؟ أورد أمثلة على ذلك.
2. من المفاهيم الأساسية في ضبط الجودة السعي لتلبية حاجات الزبائن الخارجيين وكذلك داخل الشركة نفسها. عند اختيار إدارة التصميم والتطوير في الشركة كجهة منتجة بين ما يلي:

- أ. أي إدارات الشركة تعتبر زبائن لقسم التصميم والتطوير؟
- ب. ما هي باختصار متطلبات الزبائن والإدارة التي يجب الإيفاء بها؟
- ج. ما هو المقياس الكمي للإيفاء بمتطلبات زبائن إدارة التصميم داخل الشركة؟

3. علل ما يلي مع أمثلة على ذلك:

- أ. جودة التصميم المنخفضة ليست بالضرورة عامل سلبي.
- ب. جودة المطابقة المنخفضة عامل سلبي دائما.



4. إن أهم مقياس لجودة المنتج التي يحتاج لمعرفةها المديرون هي أداء المنتج كما يراه:

أ. الزبون.

ب. القائم بالتفتيش النهائي.

ج. الإنتاج.

د. التسويق.

5. المصنع الجيد الترتيب يعتبر عنصر جودة مهم لدى المزود المجهز بسبب ما يلي:

أ. يحفز على ظروف العمل الجيدة.

ب. يقلل من مخاطر الحريق.

ج. يحسن من سلامة الأعمال.

د. ينعكس بصورة مناسبة على كفاءة وأداء المصنع.

هـ. جميع النقاط.

6. أهم خطوة عند التعاقد مع المجهزين الجدد:

أ. الحصول على نسخة من دليل المجهز.

ب. جعل مواصفات الجودة مألوفة لدى المجهز.

ج. تحليل الدفعة الأولى من المجهز.

د. زيارة مصنع المجهز.

7. وجد في مرحلة المسح الذي سبق التعاقد مع مجهز خارجي إن لديه دليل لضبط

الجودة. إن ذلك يدل على ما يلي:

أ. تم وضع نظام لضبط الجودة.

ب. إن نظام ضبط الجودة قيد التنفيذ.

ج. إن للمجهز وعياً بالجودة وأهميتها.

د. جميع النقاط.

## **الفصل الثاني**

---

**عناصر نظام الجودة**

**Quality system elements**



## **الفصل الثاني**

### **عناصر نظام الجودة**

#### **Quality system elements**

1.2 مبادئ نظام الجودة.

2.2 الجودة عند وضع المواصفات والتصميم.

3.2 الجودة عند الشراء.

4.2 ضبط جودة المنتج.

5.2 ضبط جودة أدوات الفحص والقياس.

6.2 المناولة وأعمال ما بعد الإنتاج.

7.2 وثائق وسجلات الجودة.



## 1.2 مبادئ نظام الجودة Principles of quality system:

من البدهي وجوب تفاعل نظام الجودة مع كافة الأنشطة والمراحل ذات العلاقة والصلة بجودة المنتج أو الخدمة بدءاً بنشاط الإيفاء بمتطلبات وتوقعات المستهلك ومروراً بالمراحل الإنتاجية التي تحقق ذلك وانتهاءً بتوزيع المنتجات ومساعدة المستهلك على إدامتها وتشتمل هذه النشاطات على [27]:

- التسويق وبحوث التسويق.
  - هندسة التصميم ووضع مواصفات وتطوير المنتج.
  - المشتريات.
  - تخطيط عمليات الإنتاج.
  - الإنتاج.
  - التفتيش والاختبارات والفحص.
  - التغليف والخزن.
  - التوزيع والبيع.
  - المساعدة الفنية على التشغيل والإدامة.
- وبصدد سياق التفاعل المتبادل للنشاطات في المنشأة يتعين التأكيد المتميز على نشاطي التسويق والتصميم نظراً لأهميتهما الخاصة للفاعليتين الآتيتين:
- للتحديد الدقيق لحاجات وتوقعات المستهلك بغية ترجمتها كمتطلبات جودة للمنتج.
  - لتزويد المعلومات الضرورية لإنتاج سلع بالمواصفات المطلوبة وبأقل ما يمكن من كلف.

## 1.1.2 بنية نظام الجودة The structure of the quality system:

من الثابت علمياً، أن الإدارة هي المسئول المباشر والرئيس عن وضع سياسة الجودة وعن القرارات التي تتعلق بوضع نظام الجودة والمباشرة بتطبيقه؛ ولهذا ينبغي تشخيص وتوثيق النشاطات المتعلقة بالجودة بصورة مباشرة أو غير مباشرة لاتخاذ الإجراءات التالية:

- تعريف واضح للمسئوليات العامة والخاصة عن الجودة.
- تحديد دقيق للمسئوليات والصلاحيات المخولة لكل فعالية تساهم في تحقيق الجودة، على أن تكون الصلاحيات والمسئوليات كافية للحصول على الجودة المقررة بالكفاية المطلوبة.
- تحويل المسؤولية عن تأكيد الجودة داخلياً وخارجياً، إذا استدعت الضرورة لذلك، لأفراد من غير المساهمين بتنفيذ النشاطات ذات العلاقة بالجودة.
- تشخيص مشاكل الجودة القائمة والكامنة والمباشرة بإجراءات المعالجة والوقاية بالوقت المناسب في المواقع المشخصة.
- ولضمان إحكام السيطرة على عملية اتخاذ ما تقدم من القرارات والإجراءات المناظرة والإشراف على تطبيقها يتوجب وضع البنية التنظيمية ذات العلاقة بنظام إدارة الجودة ضمن هيكل الإدارة العامة للمنشأة مع تحديد واضح المعالم للواجبات وخطوط الاتصال.

## 2.1.2 الموارد والأفراد Resources and personnel:

- من الواضح أن يقع على عاتق الإدارة مسئولية توفير الموارد الضرورية لتطبيق سياسات الجودة التي تحقق أهدافها. ويمكن حصر أهم هذه الموارد بما يلي:
- موارد بشرية وبالمهارات المطلوبة.
  - معدات تصميم وتطوير.

- أجهزة التصنيع.

- أدوات التفتيش والفحص والاختبار.

- معدات مراقبة وبرامج للحاسبات.

وبعد قيام إدارة المنشأة بتحديد عناصر الجودة المؤثرة في وضع السوق ووضع الأهداف المتعلقة بالمنتجات الجديدة يتعين تخصيص موارد المنشأة بطريقة مخططة في أوقاتها لضمان إنتاج السلع بالمواعيد المتفقة مع الأهداف العامة للمنشأة وسياسة التسويق فيها.

### 3.1.2 إجراءات تشغيلية Operating procedures:

يتوجب وضع نظام الجودة بطريقة تسهل عملية ممارسة المراقبة المناسبة على جميع الفعاليات المؤثرة في الجودة والأنشطة الوقائية لمنع المعوقات شريطة عدم التضحية بالقدرة على الاستجابة للتصحيح السريع للأخطاء حال حدوثها. كما ينبغي اتخاذ إجراءات تشغيلية تساعد على تنسيق النشاطات المختلفة مع نظام الجودة المعتمد لضمان تطبيق السياسات والأهداف لمختلف الفعاليات ذات التأثير على الجودة كالتصميم والتطوير والمشتريات والإنتاج والمبيعات. وقد أكد الواقع الصناعي على أن من المستلزمات الأساسية لنجاح التنسيق المشار إليه وضوح إجراءاته وسهولة تطبيقها.

### 4.1.2 تدقيق نظام الجودة Quality System Audit:

الهدف الأساسي من تدقيق نظام الجودة متمثل بتحديد مدى كفاءة جميع العناصر والمكونات العائدة للنظام ضمن مفهوم ومهام إدارة الجودة. ولتحقيق ذلك تضع المنشأة خطة ملاءمة للتدقيق تتضمن:

- أسس إجراء عملية التدقيق.

- المؤهلات المطلوبة للقائمين بالتدقيق.

- الأنشطة التي يتوجب تدقيقها.

- طريقة إعداد التقرير عن نتائج التدقيق، على أن يتضمن الاستنتاجات والاقتراحات.

أما عملية التقويم الشامل لعناصر نظام الجودة فيتوجب أن تتم من قبل أفراد مؤهلين أكفاء على أن تغطي المجالات الآتية:

- البنى التنظيمية.

- الطرق الإجرائية الإدارية والتشغيلية.

- عناصر الإنتاج الأساسية (الموارد والمكانن والأفراد العاملين عليها).

- مواقع العمل والعمليات الإنتاجية.

- السلع المصنعة للوقوف على درجة التطابق مع المواصفات من عدمها وتقديم المقترحات.

- التوثيق والتقارير والسجلات.

وجدير بالإشارة بصدد نشاط التدقيق وجوب تكليف أفراد من غير المشاركين بتخطيط وتنفيذ الجودة للقيام بهذه المهمة شريطة قيامهم بالتالي:

- تقديم المقترحات عن نتائج التدقيق بشكل موثق بغية دراستها وأخذها بعين الاعتبار من قبل المعنيين المتخصصين في المنشأة.

- تحديد النواقص ومسبباتها واقتراح الإجراءات التصحيحية الملائمة مع تبيان لأسباب عدم جدوى الإجراءات التصحيحية التي اقترحت بنتيجة التدقيقات السابقة.

#### 5.1.2 مراجعة وتقويم نظام الجودة

##### Review and evaluate the quality system:

كما هو معلوم لدى المعنيين بشئون التصنيع، قيام إدارة المنشأة بتكليف أفراد من المتخصصين الأكفاء من غير المنفذين للجودة لمراجعة وتقويم نظام إدارة الجودة طبقاً لإجراءات تقويمية مستندة على أحكام شاملة تتضمن:

- نتائج التدقيق المرتكز حول العناصر المختلفة لنظام الجودة.



- الفعاليات الإجمالية لنظام إدارة الجودة لإنجاز أهداف الجودة المحددة.
- اعتبارات تحديث نظام إدارة الجودة تجاوباً مع التغيرات التي تفرضها التقنيات الحديثة ومفاهيم الجودة واستراتيجيات السوق.

وجدير بالذكر أن على المكلفين بعملية المراجعة والتقييم تقديم كشف تحليلي مفصل مقرون بالمقترحات والإجراءات الواجبة الاعتماد من قبل إدارة المنشأة لمواجهة المعوقات واعتبارات التحديث والتطوير في الجودة.

## 2.2 الجودة عند وضع المواصفات والتصميم

### Quality in the Design & Specification Stage:

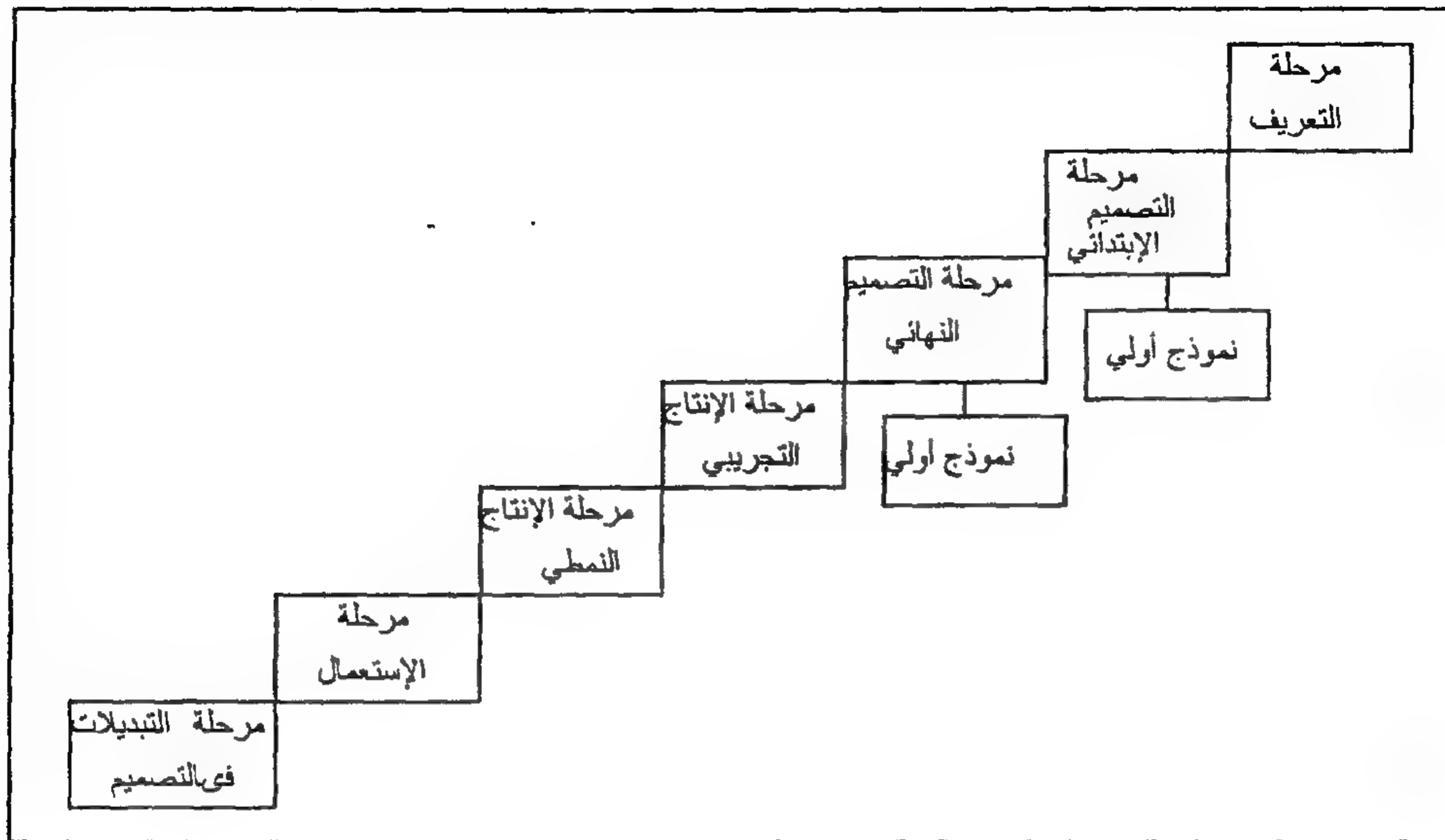
بعد الوقوف على متطلبات وتوقعات المستهلكين يتعين ترجمتها إلى مواصفات فنية ملزمة لكل من المواد والعمليات الإنتاجية وبالتالي للمنتجات النهائية وبشكل يضمن رضا المستهلك بجانب سعر بيع مقبول تحقيق عائد مقنع للاستثمار. أما التصميم فينبغي وضعه بالصيغة التي تضمن إمكانية تحقيقه والسيطرة عليه تحت ظروف الإنتاج والتجميع والتسليم، فضلاً عن التشغيل. ولهذا يتوجب على المصمم إيلاء الاهتمام المطلوب بجوانب الجودة في التصميم من حيث:

- وضوح الجوانب وإمكانية تنفيذها.

- تضمينها الخواص المميزة للجودة مثل معايير القبول والرفض.

ومن الجدير بالذكر، ولضمان تجديد التصميم أو تطويره وتطوير المسالك التكنولوجية المعدة لترجمته وتحديد درجة التفتيش المستخدمة ومدى تشابه هذا التصميم مع التصاميم المجربة المماثلة. فعلى الإدارة وضع برنامج زمني يتضمن مراحل تدقيق مناسبة لطبيعة المنتج أثناء تصنيعه، وعند استخدامه لتقويم درجة تعقيده من عدمها وتحديد متطلبات تحديثه والشكل (1.2) يوضح مراحل دورة حياة المنتج بدءاً بمرحلة التعريف ومروراً بمراحل الإنتاج والتبدلات في التصميم وانتهاءً بمرحلة

الاستعمال لدى المستهلك. والجداول (1.2) يبين الدوائر والأقسام التي تشترك في إنجاز هذه الفعاليات.



شكل (1-2) مراحل دورة حياة المنتج [9] [33]

الدوائر والأقسام المشاركة في إنجاز الفعاليات									الفعالية
البحوث التطبيقية	التسويق	الصيانة والخدمات	التطوير وتصميم المنتجات	تخطيط الإنتاج	الإنتاج	المشتريات	التفتيش	مخطط الجودة	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	
1- مرحلة التعريف: - تحديد متطلبات المستهلك للجودة. - تعريف المنتج الجديد. - وضع مواصفات المنتج. 2- مرحلة التصميم الابتدائي - فحص واختبار المكونات . - تصنيع نماذج تجريبية أولية.									
- فحص واختبار وتحليل النماذج الأولية. - مراجعة التصميم 3- مرحلة التصميم النهائي - فحص واختبار المكونات (مستمر). - فحص واختبارات وتحليل النماذج التجريبية الأولية (مستمر). - وضع التفاونات وتصنيف الخواص. - وضع مواصفات المظهر. - تهيئة مواصفات المكونات - مراجعة التصميم.									
4- مرحلة الإنتاج التجريبي: - وضع خطة التصنيع. - تصميم وطلب الأدوات والمعدات الأخرى - تصميم وطلب المعدات النوعية. - اختيار المجهزين. - تقويم المجهزين الجدد (ليما يخص الجودة). - وضع خطة التفتيش المرحلي - وضع خطة التفتيش على المواد الواردة. - فحص العينة الأولى.									

الدوائر والأقسام المشاركة في إنجاز الفعاليات									الفعالية
المسؤولية	التصديق	المصادقة	التصميم	التخطيط	الإنتاج	المشتريات	التفتيش	مخطط الجودة	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	
- تقويم الأجزاء التي تستخدم في إنتاج الدفعات التجريبية وقبل التجريبية. - الدفعات التجريبية وما قبل التجريبية - اختبار وتقويم الوحدات المصنعة في المرحلة قبل التجريبية والتجريبية. - مراجعة الوجبة التجريبية وما قبل التجريبية									
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	
- تخطيط صيانة ومعايرة معدات الجودة. - تهيئة دليل الصيانة وقوائم الأجزاء الاحتياطية. - تهيئة دليل الاستخدام والعناية.									
5- مرحلي الإنتاج النمطي والتبدلات في التصميم - وضع المراحل قيد العمل كما هي موصوفة. - تنفيذ التفتيش كما هو موصوف . - التخلص من الأجزاء والمواد التي لا تطابق المواصفات. - تحليل المرفوض الداخلي وكتابة التقارير . - تقويم مستوى جودة المنتجات الخارجة . - اختبار عمر المنتج.									
6- مرحلة الاستعمال - تحليل المرفوض الخارجي وكتابة التقارير. - الإعداد للاجتماعات لغرض حل مشاكل الجودة. - إعداد وكتابة تقارير كلف الجودة.									

الجدول (1.2) المسؤولية عن فعاليات الجودة في دورة حياة المنتج

× × = مسؤولية رئيسية      × = مسؤولية ثانوية



### 1.2.2 مراجعة التصميم Design Review :

كما هو معروف تتم مراجعة نظامية دقيقة وموثقة من قبل لجنة تضم في عضويتها ممثلين عن كل وظيفة من الوظائف المؤثرة في الجودة بعد الانتهاء من كل مرحلة من مراحل تطوير التصميم، وذلك لتشخيص المعوقات والنواقص وتوقعات حدوثها بغية المباشرة باتخاذ الإجراءات التصحيحية التي تضمن إنتاج السلع بالموصفات التي تواجه توقعات المستهلك وتفي بحاجته.

### 2.2.2 عناصر مراجعة التصميم Design Review Elements :

بالإمكان حصر أهم عناصر مراجعة التصميم والمنتج بالفقرات الآتية:

#### 1.2.2.2 الفقرات المتعلقة بحاجات ورضا المستهلك وأهمها

Elements Relating to the Needs & Consumer Satisfacion:

- إجراء مقارنة بين حاجات المستهلك المثبتة في وصف المنتج وبين المواصفات المحددة للمواد والأجزاء وطرق الإنتاج.
- مدى صلاحية التصميم من خلال فحوصات النموذج الأول.
- قابلية الأداء تحت ظروف وبيئة الاستخدام.
- مدى الأخذ بالاعتبار الاستخدام غير المقصود أو الخاطئ.
- الانسجام مع متطلبات البيئة والسلامة عند استعمال المنتج.
- الاستجابة للمتطلبات القانونية والمواصفات القياسية القطرية والدولية.
- المقارنة مع تصاميم منافسة.
- المقارنة مع تصاميم مشابهة لتلافي تكرار مشاكل الجودة.

### 2.2.2.2 الفقرات المتعلقة بمواصفات المنتج ومتطلبات الخدمة وأهمها

Elements Relating To Product Specifications & Servicing Requirements:

- متطلبات المعولية وقابلية الخدمة والإدامة.
- التفاوتات المسموحة بالمقارنة مع مقدرة عمليات الإنتاج.
- مقاييس قبول ورفض المنتج
- قابلية التركيب وسهولة التجميع ومتطلبات الخزن ومدته.
- الخواص المميزة المتعلقة بالسلامة.
- المواصفات الجمالية ومعايير القبول.
- تحليل أنواع الفشل والأخطاء ونتائجها.
- القابلية على تشخيص وتصحيح الانحرافات.
- متطلبات وضع العلامات وتعليمات الاستخدام.
- استخدام أجزاء قياسية.

### 3.2.2.2 الفقرات المتعلقة بمواصفات عملية الإنتاج ومتطلبات الخدمة

وأهمها Elements Relating to Production Processes & Servicing:

- قابلية تصنيع التصميم بما في ذلك متطلبات عمليات الإنتاج الخاصة، المكنة، الأتمتة، التجميع وتركيب المكونات.
- المقدرة على تفتيش وفحص التصميم.
- مواصفات المواد والأجزاء والمجاميع الثانوية.
- متطلبات التغليف، المناولة، الخزن ومدته، مستلزمات السلامة عند استعمال المنتج.

وجدير بالإشارة، أن التحقق من التصميم يتم إما بواسطة النموذج الأولي بعد تحديد برنامج الاختبار بوضوح أو بإجراء حسابات بديلة للتأكد من صحة الحسابات

وتحليلاتها. ويتوجب توثيق نتائج مراجعة التصميم النهائية بشكل مواصفات ورسوم بغية تعريف الخطوط الأساسية للتصميم المحدث بشكل أدق وبصيغة أكثر ملاءمة للاستخدام.

#### 4.2.2.2 مراجعة استعداد السوق لتقبل المنتج

**Review the market readiness to accept the product:**

يتعين تضمين نظام الجودة مراجعة استعداد السوق لتقبل المنتج للوقوف بصورة أدق على مدى كفاية ومقدرة المنتج الجديد أو المنتج المحدث تصميمه بعد التأكد من:

- توفير الأدوات الاحتياطية.
- وجود جهة ملاءمة للتوزيع وخدمة المستهلكين.
- توفير أدلة التركيب والتشغيل والإدانة والتصلية.
- تعريف المستهلك بطرق الاستخدام الصحيحة.
- نجاح التجارب الميدانية وإكمال فحوصات التأهيل.
- تفتيش الوحدات المنتجة مبكراً بما في ذلك التغليف ووضع العلامات.
- وضوح مقدرة العملية على الإيفاء بالمواصفات المقررة لمعدات الإنتاج.

#### 5.2.2.2 السيطرة على تغيرات التصميم (نقل التغيرات) Design Changes

**Control:**

ينبغي تضمين نظام الجودة طريقة للسيطرة على تغير الوثائق الأساسية للمنتج وطرق تنفيذ الأعمال الضرورية لإجراء التغيرات التي تؤثر على المنتج خلال دورة حياته، على أن تخضع هذه الطرق التنفيذية للإجراءات التصديقية الأصولية. ولتطبيق التغيرات يتوجب سحب الخرائط والمواصفات القديمة وتجهيز الأماكن بالخرائط

الجديدة تمهيداً لتنفيذها طبقاً لجدول زمني يحدد لهذا الغرض ويسمى نشاط السحب والتجهيز بعملية نقل التغيرات.

### 3.2 الجودة عند الشراء : Quality of Purchase

إن المواد والأجزاء والمجاميع المشتراة من الغير ستكون جزءاً من منتج المنشأة فيما بعد وسوف تؤثر مباشرة على جودة المنتجات، لهذا يتعين التخطيط الدقيق وإحكام المراقبة عليها، ويتم ذلك على الأغلب من خلال إقامة علاقات عمل فنية ونظام المعلومات المرتدة مع كل مجهز. وقد أثبت الواقع، على أن مردود إقامة مثل هذه العلاقة ونظام إعادة المعلومات مفيد لكل من المجهز والمنتج، حيث يساعد الأول على تحسين جودة إنتاجه والثاني على تقليل خدمات ما بعد البيع لمنتجاته وسرعة تسويقها. وبشكل عام يتضمن برنامج الجودة عند الشراء على العناصر الآتية:

#### 1.2.3 متطلبات المواصفات والخرائط وأوامر التجهيز

#### Requirements of Design Specifications, and Purchasing orders:

إن النجاح في توفير مستلزمات الإنتاج يستدعي تحديد دقيق للمتطلبات، ولهذا يتوجب تضمينها بوضوح في العقد والخرائط وأوامر الشراء التي ترسل للمجهز. وعليه يتعين على قسم المشتريات وضع طرق ملائمة لتحديد متطلبات الجودة بدقة بحيث تكون مفهومة من قبل المجهز وذلك من خلال:

- تضمين الوثائق بيانات المنتج المتعاقد عليه بالوضوح المطلوب.
- تعريف واضح للتصاميم والمواصفات المتعلقة بها.
- تعليمات التقييس والمواصفات القياسية ذات العلاقة.
- نظام الجودة المعتمد في المنشأة.

### 2.3.2 اختيار مجهزين مؤهلين Choosing Qualified Vendors:

- إن العناصر التي تبرهن على كفاءة ومقدرة المجهز على تقديم تجهيزات تفي بمتطلبات المواصفات والخرائط وأوامر الشراء متعددة من أهمها:
- التقويم الموقعي لمقدرة المجهز ونظام الجودة لديه.
  - تقويم نماذج من إنتاجه.
  - التجربة السابقة للتجهيزات المماثلة ونتائجها.
  - السمعة التجارية للمجهز.

- ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن من أهم مسئوليات المجهز تأكيد جودة تجهيزاته من خلال طريقة أو أكثر من الطرق التالية:
- اعتماد المشتري على نظام تأكيد الجودة للمجهز بعد التأكد من رصانته ميدانياً.
  - تقديم المجهز البيانات عن نتائج التفتيش والفحص وسجلات مراقبة العمليات مع الدفعات المجهزة.
  - أسلوب الفحص أو التفتيش بنسبة 100٪ المتبع من قبل المجهز.
  - تطبيق المجهز لنظام الجودة الذي يطلبه المشتري.

### 3.3.2 سجلات التسليم الخاصة بالجودة: Records of the quality of Delivery

- يتعين تنظيم سجلات تسليم مناسبة لدى المشتري لضمان توفير بيانات تاريخية لتقويم أداء المجهزين واتجاهات الجودة، إضافة إلى ذلك فمن الضروري تنظيم سجلات تعريف الدفعات وذلك بغية تقصي آثارها ومتابعتها.
- والاستمارة (1.2) تمثل سجل الجودة للمواد المسلمة لغرض توفير البيانات التاريخية لتقويم المجهزين.



## 4.2 ضبط جودة المنتج :Product Quality Control

من الثابت علمياً، إتباع المنشآت الصناعية أسلووين لضبط جودة المنتج يتمثل الأول بإحكام المراقبة على المنتج أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية والثاني بالتحقق من مطابقة المنتج الجاهز للمواصفات المقررة وكما يلي:

[illegible]

**شكل (2-1) سجل جودة المواد المستلمة من المجهزين**

## 1.4.2 ضبط جودة المنتج أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية

### In- Process Quality Control:

يتم ضبط جودة المنتج أثناء تنفيذ المراحل الإنتاجية من خلال اختيار مواقع إنتاجية معينة بغية سحب عينات منها للتحقق من مطابقتها مع المواصفات المحددة لها. ومن الجدير بالإشارة، أن هذه الفعالية تتكرر بفترات زمنية متعاقبة تعتمد مدتها بين كل فحص وآخر، وكتيجة لذلك عدد الفحوصات في وجبة العمل الواحدة، على الأهمية الخاصة الميزة للمنتج فضلاً عن سهولة الفحص من عدمه في المرحلة المعنية من الإنتاج، على أن تبدأ فعاليات الفحص من أقرب مرحلة من مراحل الإنتاج المتابعة، ويشمل الفحص بهدف التحقق من جودة المنتج على جملة فحوصات في مقدمتها:

- تفتيش العينة الأولى من قبل الفاحصين.
- الفحص من قبل منفذ العملية (مشغل الماكينة).
- التفتيش والفحص الآلي.
- الفحص في محطات التفتيش الثابتة الموجودة بمسافات معينة على طول الخطوط الإنتاجية.

## 2.4.2 التحقق من جودة المنتج الجاهز Ready Product Quality Verification

كما هو معلوم يتم التحقق من ضبط الجودة النهائي بإتباع أحد أو كلا الأسلوبين الآتين:

- أسلوب فحوصات القبول المتمثل إما بالتفتيش بنسبة 100% أو أخذ عينات من الدفعة الجاهزة بأوقات ثابتة وبصورة مستمرة بغية التأكد من أن الدفعات المنتجة مطابقة لشروط الأداء ومتطلبات الجودة المفروضة.

- أسلوب العينة الواحدة ويتمثل هذا الأسلوب بسحب عينة واحدة من الوحدات المنتجة لتمثل دقة الإنتاج للسلع الجاهزة بالكامل.

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن للأسلوبين المشار إليهما في أعلاه فائدة أخرى مضافة عدا المساعدة على اتخاذ الإجراءات التصحيحية بالوقت والمكان المطلوبين، تكمن بتوفير قاعدة للمعلومات العكسية يستفاد منها بشكل فاعل في تطوير التصاميم ومواصفات الجودة وطرق الأداء. وإعادة فحص وتفتيش المنتجات التي تم تطويرها طبقاً

لما سبق سيكون خير تأكيد على سلامة الإجراءات من عدمها واتخاذ القرار النهائي بصدد ذلك في ضوء النتائج.

النموذجان (2.2) و(3.2) يوضحان أسلوب تفتيش العينة الأولى من قبل الفاحصين والتفتيش على المنتج أثناء تنفيذ المراحل الإنتاجية طبقاً للمسلك التكنولوجي المعتمدة.

## 5.2 المراقبة على أدوات الفحص والقياس

### Monitoring the Measuring & Testing Tools:

ينبغي إحكام المراقبة المطلقة على جميع أنظمة القياس المتبعة في مراحل تصميم وتصنيع وتجميع المنتج وذلك لأن اتخاذ القرارات بصدد الإجراءات التصحيحية يعتمد بشكل أساسي على دقة نتائج القياس فإذا كانت نتائج القياس متسمة بالدقة المطلوبة فستكون القرارات المتخذة فاعلة والعكس وارد، لهذا يتوجب ممارسة المراقبة المحكمة على:

- المعايير والمجسات.

- أدوات القياس ومعدات الفحص الخاصة.

- برامجيات الحاسبات ذات العلاقة.

- قوالب القياس والتراتب.

إضافة لما تقدم يتعين ممارسة نفس النشاط على أجهزة المراقبة على العمليات الإنتاجية لأنها، وكما أثبت ذلك الواقع الصناعي المعاش، تؤثر بشكل فاعل على الخواص المميزة للمنتوج وبالتالي على مجمل المراحل التصنيعية اللاحقة. أما العوامل الواجبة الاعتماد للمراقبة المتكاملة على طرق القياس ومعدات الفحص فيمكن إيجازها بما يلي من نقاط:

1. المواصفات والخواص بما في ذلك المدى، والانحراف المعياري، الدقة والمعولية وتحت ظروف بيئية معينة ولمدة الخدمة المحددة.

2. المعايرة الأولية قبل الاستخدام بغية التصديق على الدقة.

3. الاسترجاع بفترات منظمة بهدف:

- إعادة الضبط.

- التصليح والمعايرة شريطة أخذ مواصفات الشركة المنتجة بعين الاعتبار.

- نتائج المعايرة السابقة.

- طريقة ومدى الاستعمال.

- أسلوب إدانة الدقة المطلوبة عند الاستخدام.

4. التوثيق وعلى أن يتم من خلال استمارة خاصة تعد لهذا الغرض تتضمن:

- تعريفاً واضحاً للأدوات.

- فترة إعادة المعايرة.

- حالة المعايرة وإجراءات الاسترجاع

- المناولة والخزن.

- الضبط والتصليح.

- المعايرة والاستخدام.

5. التطابق ويقصد به الرجوع لمواصفة مناسبة قطرية أو دولية ذات دقة معروفة ومستقرة.

6. الشمولية، ويقصد بها توسيع نطاق السيطرة على معدات الفحص والقياس والإجراءات المتعلقة بها لتشمل جميع المجهزين لمستلزمات الإنتاج.

اسم الجزء	رقم الجزء	التفـصـيلات			رقم الصفحة		
المجهز أو القسم المصنع	رقم الطلبية	الكمية المستلمة			تاريخ التسليم		
رقم تقرير التفتيش	القسم	إعداد	تاريخ الإصدار	رقم القالب	اسم الفاحص تاريخ التفتيش		
التسلسل	القياس أو الخاصية	رقم الوحدة (الأرقام التي تحتها خط تمثل الانحراف)					الملاحظات
		1	2	3	4	5	

شكل (2.2) نموذج تفتيش العينة الأولى

وبهذا الصدد ينبغي التنويه إلى أن اتخاذ القرارات لإجراء التصحيحات من عدمه يعتمد على ظهور حالة من الحالتين الآتيتين:

- عندما تكون نتائج عمليات القياس خارج حدود الضبط المحددة.
- عندما تكون معدات الفحص والقياس خارج حدود المعايرة المتعارف عليها طبقاً لنوعية الإنتاج المستهدفة.



وفيما يتعلق بالأعمال المنجزة يتوجب القيام بعملية تقويم لتلك الأعمال من خلال فحصها للوقوف على مدى تأثير الانحرافات الحاصلة عليها بغية اتخاذ إحدى القرارات التالية بصددتها:

- إعادة الفحص بعد تدقيق المعايير.

- أو إجراء التصحيحات الجزئية الممكنة.

- أو الرفض التام للعمل.

ومهما كانت نتائج القرار الأخير وطبيعته فمن الضروري البحث عن مسببات الانحرافات لمواجهتها وضمان عدم تكرار حدوثها. وقد أكدت تجارب الدول المتطورة بهذا الصدد [28] أن أسلم أسلوب لتلافي تكرار مسببات الانحرافات في القياس، وكنتيجة لذلك إحكام المراقبة على الاستثمارات والكلف المضافة الاستعانة بتسهيلات وخبرة مؤسسة خارجية متخصصة بنشاط القياس وخدمات المعايير بهدف تقديم الإرشادات العملية لضبط الفعالتين والأجهزة المستخدمة لهذا الغرض.

## 6.2 المناولة وأعمال ما بعد الإنتاج Product Handling :

معروف لدى المعنيين بشئون التصنيع، أن نشاط مناولة المواد أي المواد الواردة لمواقع العمل أو الخطوط الإنتاجية والمواد في مراحل التصنيع المتابعة كافة والسلع الجاهزة يستدعي تخطيطاً دقيقاً ونظماً موثقاً به للسيطرة على هذه الأنشطة بالصيغ الاقتصادية المستهدفة بجانب المحافظة على جودة الإنتاج فيها، وذلك لأن مهام هذه الفعالية لا يقتصر على نشاط التجهيز فحسب، بل يستمر ولحين وضع المنتج قيد الاستعمال هذا من زاوية ومن زاوية أخرى فإن ضعف السيطرة على هذا النشاط الحيوي في أي منشأة صناعية وكما أكدت ذلك التجارب الميدانية المتفحصه [7]، يترتب عليه كلف إضافية بنتيجة التأخير والتوقفات التي تحصل في محطات العمل

والإضرار بجودة المنتجات أثناء النقل والمناولة ويمكن إيجاز أهم الأنشطة الواقعة ضمن الإطار العام للمناولة وأعمال ما بعد الإنتاج بما يلي:

#### **1.6.2 المناولة والخزن Handling and Storage:**

لا خلاف على أن كفاية نشاط نقل ومناولة المواد يعتمد على التطبيق الصحيح لقواعد التحميل وعلى نوع الحاويات والأحزمة الناقلة، فضلاً عن استخدام وسائل نقل أو مناولة متوفر فيها متطلبات منع الأضرار الناتجة عن الاهتزازات والصدمات والحك والتآكل، ويهدف منع أو تقليل الأضرار ينبغي العناية بتوفير ما تقدم من مستلزمات وممارسة نشاط التدقيق على إتباع الضوابط الواجبة الاعتماد لفعاليات التحميل والتفريغ.

أما الخزن، وكما هو معروف، فإنه محكوم بتوفير الشروط التخزينية المناسبة مع الخواص الكيماوية والفيزيائية للمواد الأولية المصنعة جزئياً والسلع الجاهزة. وفي مقدمة هذه الشروط درجات الحرارة ونسب الرطوبة في المخازن، لهذا يتعين إجراء تدقيق دوري على المواد المخزنية بهدف التأكد من سلامتها ومقاومتها للظروف الجوية واتخاذ الإجراءات المطابقة لمواصفات التخزين بعكس ذلك.

ومسيرة للتقدم الحاصل في علم التسويق وبحث السوق وإطالة العمر الإنتاجي للسلع الجاهزة ينبغي وضع علامات تعريفية واضحة المعالم على المنتج الجاهز فضلاً عن استمارة تعريف مبين فيها ضوابط الاستخدام وأساليبه الصحيحة وطرق الإدامة والصيانة بمختلف أنواعها والفترات الزمنية المناظرة لكل نوع، على أن تبقى هذه العلامات التعريفية واستمارة التعريف سالمة بغية التمكن من تشخيص مسببات قصور المنتج في حالة استرجاعه ضمن فترة الضمان المحددة من قبل الجهة المنتجة أو عند ضرورة إجراء فحص خاص عليه.

## 2.6.2 التغليف Packaging:

- من المؤكد، أن المحافظة على جودة المنتج وإطالة عمره الإنتاجي واستخدامه بالشكل الصحيح يلزم المنشأة المصنعة بضرورة تهيئة وثيقة للتعليمات تتضمن:
  - طريقة التعبئة والتغليف لمنع الرطوبة وعزل تأثير الصدمات والاهتزازات أثناء النقل.
  - أسلوب ترتيب المنتج الجاهز داخل صناديق الشحن لمقاومة تأثير الحركة والحك والتآكل.
  - الشروط المطلوبة لنصب وتركيب المنتج.
  - ضوابط التنظيف والإدانة والصيانة والفحوصات الدورية.
  - عوامل تدني الجودة، المعولية، الأمان عند الاستخدام وسلامة العاملين عليها بهدف الابتعاد عنها.

## 3.6.2 التجهيز وخدمات ما بعد البيع: Delivery & After sale Services

- يقتضي سياق ما بعد البيع وبالحالة العامة استحداث نظام متابعة للتأكد من درجة إيفاء المنتج الجاهز لمتطلبات الجودة للمستهلك وبالأخص المعولية والأمان.
- أما المنتجات الجديدة فإنها تستدعي نظام إنذار مبكر لمراقبة خواص الجودة للمنتج عند الاستخدام بهدف تحليل مسببات النواقص والعمل على معالجتها بعد الوقوف على:
  - حالات القصور في الأداء المتأية بسبب المنتج الجاهز وليس القائم بتشغيله.
  - حالات الفشل وتكرار التوقفات بغض النظر عن إجراء الصيانة بمواعيدها المحددة وطبقاً للمواصفات المطلوبة.

- أما التجهيز ومدى علاقته بالجودة فيتعين بغية إحكام السيطرة تحديد:
  - مدة وشروط التخزين لكل نوع من أنواع المنتجات الجاهزة.

- الضوابط والإجراءات التي تمنع وصول أي منتج تالف للمستهلك.
- المنتجات التي تحتاج لحماية ورعاية خاصة أثناء النقل.

## 7.2 الوثائق وسجلات الجودة

### Quality Records and Documentation

من المسلم به أن تشغيل نظام إدارة الجودة بالكفاية المستهدفة يستدعي وجود جملة وثائق وسجلات تتعلق بكل من المجهز والجهة المنتجة والمستهلك بما يخص جودة المواد المجهزة وجودة الإنتاج والسلع الجاهزة وطريقة التشغيل لدى المستهلك ومدى إيفائها بمتطلبات الجودة المحددة، إضافة إلى وجود سياسات موحدة تخص إجراءات تغيير وتطوير هذه الوثائق والسجلات.

#### 1.7.2 وثائق الجودة Quality Documents :

إن متابعة الإنجازات النوعية للمنتوج والعمليات المؤثرة على نظام الجودة يتطلب بلا شك توفير وثائق كافية متصفة بالوضوح وحداثة المعلومات، فضلاً عن طريقة إتلاف الوثائق القديمة. ومن أهم الوثائق لنظام الجودة:

- الرسوم الهندسية.
- المواصفات.
- المخططات.
- تعليمات التفتيش.
- طرق الفحص.
- تعليمات العمل.
- الوثائق التكنولوجية.
- دليل الجودة.
- طرق التشغيل.
- الأساليب الإجرائية لتأكيد الجودة.

## 2.7.2 السجلات النوعية Quality Records :

مما لاشك فيه، أن نظام الجودة بحاجة إلى سجلات أيضاً لإثبات تحقق الجودة المطلوبة وفعالية عمليات نظام إدارة الجودة. ويتعين حفظ هذه السجلات بطريقة سهلة يمكن بواسطتها استعادة السجلات بسرعة عندما تستدعي الضرورة ذلك لأغراض التحليل وتشخيص اتجاهات الجودة والوقوف على نوع الحاجة إلى إجراءات تصحيحية ومدى فاعلية كل منها، على أن يتم الحفظ ضمن ضوابط ومستلزمات حماية الوثائق من فقدان التلف والإضرار بنتيجة بيئة التخزين وظروفه وأسلوب الاستخدام وطريقة الاسترجاع. ومن أهم السجلات النوعية ما يلي:

- تقارير التفتيش.
- بيانات الفحص.
- تقارير التأهيل.
- تقارير المصادقة.
- تقارير التدقيق.
- تقارير مراجعة المواد.
- بيانات المعايرة.
- تقارير كلف الجودة.

اما مواصفة الايزو 9001: 2008 الخاصة بنظام ادارة الجودة فيتطلب بموجبها  
19 سجل [42].



## **الفصل الثالث**

---

### **الأساليب الإحصائية المستعملة في ضبط الجودة**

### **Statistical Tools Used in Quality Control**



## الفصل الثالث

### الأساليب الإحصائية المستعملة في ضبط الجودة

#### Statistical Tools Used in Quality Control

1.3 التوزيع التكراري Frequency Distribution.

2.3 مقاييس النزعة المركزية Measures of Central Tendency.

3.3 مقاييس التشتت Measures of Dispersion.

4.3 مفهوم المجتمع والعينة Population & Sample.

5.3 منحنى التوزيع الطبيعي Normal Distribution Curve.

6.3 نظرية الاحتمالات Probability Theory.

7.3 التوزيعات الاحتمالية المنفصلة والمستمرة.

Discrete and Continuous Distributions

8.3 العلاقة بين التوزيعات الاحتمالية

Relation Between Probability Distributions.

من الثابت علمياً، أن اتخاذ أي قرار يعتمد بشكل رئيسي على أساس المعلومات التي يتم الحصول عليها من بيانات مجمعة وأحياناً على أساس الخبرة المتراكمة لتتخذ القرار لمشاكل سابقة مشابهة. وكما هو معلوم فإن البيانات التي يتم تجميعها عن العمليات الإنتاجية داخل المنشآت الصناعية تتغير بتغير طرق التصنيع. وبالحالة العامة فإن البيانات بأنواع مختلفة طبقاً لمصادر تجميعها وأصناف متعددة وفقاً لإمكانية قياسها من عدمه. فمن حيث المصادر البيانات بالأنواع الآتية:

- بيانات تساعد على فهم الواقع مثل البيانات الخاصة بالنسبة المئوية للأجزاء المعيبة في الدفعات الواردة.

- بيانات لغرض التحليل مثل بيانات اختبار العلاقة بين السبب والنتيجة.

- بيانات لمراقبة العمليات الإنتاجية وتحديد طبيعتها من حيث احتياجها لاتخاذ إجراءات من عدمه.

- بيانات للضبط والتنظيم مثل البيانات الخاصة للمحافظة على مستوى الحرارة القياسية لفرن كهربائي.

- بيانات القبول أو الرفض لاتخاذ القرار بعد إجراءات عمليات التفتيش.

ويمكن تقسيم البيانات طبقاً لإمكانية قياسها وطبيعتها إلى الأنواع التالية:

- بيانات قابلة للقياس مثل الطول، الوزن، الزمن ... الخ.

- بيانات قابلة للحساب مثل عدد العيوب، النسبة المئوية للمعاب... الخ.

- بيانات فحص المميزات النسبية مثل درجات القصور، درجات التمييز... الخ.

- بيانات فحص المستوى ويعبر عنها بنقاط مثل نقاط القصور، نقاط

التقييم... الخ.

### 1.3 التوزيع التكراري Frequency Distribution

كما هو معروف فإن كل مشاة صناعية تقوم يومياً بتجميع أنواع مختلفة من البيانات، مثل بيانات عن كمية الإنتاج والنسبة المئوية للمعيب ومعدل التشغيل والغيابات... الخ.

بهدف تمكين متخذ القرار على إتخاذ قرارات صائبة لتعديل الانحرافات الحاصلة في العمليات الإنتاجية من خلال الإجراءات الكفيلة بمواجهتها.

وقد أثبت الواقع، وبشكل لا يقبل الشك، على أن دقة القرار والإجراءات المناظرة له تعتمد بشكل أساسي على حساب المتوسط الحسابي والتشتت للبيانات المجمعة، لأنهما يساعدان على الوقوف على الشكل الإجمالي للبيانات ومقدار التغيرات الحاصلة في القياسات. ومن خلال رسم البيانات بصيغة مدرج التكرار الذي يتضح منه بسهولة شكل التوزيع والقيمة المركزية، فضلاً عن شكل التشتت في قياس الأبعاد.

#### 1.1.3 طريقة إعداد ورسم مدرج التكرار:

البيانات في الجدول (1.3) تمثل سمك (100) جزء معدني مقاسة بالمليمترات (مم). والخطوات المعتمدة لرسم مدرج التكرار متمثلة بإجراء الحسابات الآتية:

#### 1. المدى (R) Range يحسب طبقاً للمعادلة التالية:

$$R = X_L - X_S$$



جدول (1.3) سمك (100) جزء معدني (مم)

$X_s$	$X_L$	البيانات									
3.42	3.56	3.50	3.44	3.49	3.52	3.43	3.42	3.5	3.48	3.46	3.56
3.38	3.56	3.38	4.56	3.50	3.46	3.48	3.47	3.52	3.50	3.56	3.48
3.37	3.50	3.46	3.46	3.49	3.50	3.44	3.45	3.49	3.47	3.37	3.41
3.44	3.55	3.46	3.52	3.46	3.48	3.44	3.45	3.50	3.44	3.52	3.55
3.30	3.52	3.46	3.30	3.43	3.46	3.34	3.52	3.40	3.32	3.48	3.48
3.31	3.63	3.46	3.31	3.48	3.45	3.52	3.38	3.47	3.59	3.63	3.59
3.40	3.68	3.52	3.46	3.60	3.68	3.50	3.48	3.51	3.46	3.54	3.40
3.46	3.56	3.56	3.52	3.46	3.48	3.46	3.52	3.50	3.56	3.50	3.48
3.41	3.54	3.41	3.49	3.48	3.54	3.52	3.46	3.45	3.46	3.48	3.52
3.34	3.54	3.47	3.54	3.48	3.41	3.41	3.47	3.44	3.34	3.45	3.41

ولغرض تحديد مكونات المعادلة تقسم البيانات إلى عدد من المجاميع (ولتكن في هذا المثال عشرة مجاميع) وتؤشر أكبر قيمة في كل مجموعة بالرمز ( $X_L$ ) وأصغر قيمة بالرمز ( $X_s$ ) فأكبر رقم في الحقل ( $X_L$ ) هو أكبر البيانات ويساوي 3.68 مم وأصغر رقم في الحقل ( $X_s$ ) هو أصغر البيانات ويساوي 3.30 مم. لهذا فإن المدى يساوي (0.38) مم وكما يلي:

$$R = 3.68 - 3.30 = 0.38 \text{ مم}$$

2. فترة الفئة (h) Class Interval وتحسب بموجب المعادلة الآتية:

$$h = \frac{R}{K}$$

حيث أن:

$K$  = عدد الفئات ويتراوح هذا العدد بين 5-20 فئة وفقاً لعدد البيانات قيد الدرس.

والجدول (2.3) يوضح العلاقة بين عدد البيانات وعدد الفئات.

جدول (2.3) العلاقة بين عدد البيانات وعدد الفئات [ 26 ]

عدد البيانات (N)	عدد الفئات (K)
أقل من 50	5 - 7
50 - 100	6 - 10
101 - 250	7 - 12
251 فأكثر	10 - 20

واستناداً إلى معلومات الجدول (2.3) سوف نعتبر (K) مساوية إلى (10) فئات  
ولهذا فإن  $h = 0.038$

$$0.038 = \frac{0.38}{10} = h$$

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد فترة الفئة أنها ستمثل التقسيم الأفقي لمدرج التكرار، لهذا ينبغي التعبير عن قيمتها كمضاعف لعدد صحيح وبنفس عدد المراتب بعد الفارزة للبيانات الأصلية. ولما كانت مراتب البيانات المشار إليها في الجدول (1.3) هي مرتبتين بعد الفارزة فإن هذا يتوجب تحويل قيمة فترة الفئة إلى 0.04 هذا من زاوية ومن زاوية أخرى لأجل تسهيل عملية تقسيم الفئات يتعين اعتبارها 0.05

### 3. التكرار المطلق Absolute Frequency:

لغرض تهيئة جدول التكرار يتعين تحديد أصغر رقم للفئات ويتم ذلك بطرح نصف وحدة القياس الحقيقية من أصغر عدد في الحقل ( $X_s$ )، ولهذا فإن الفئة الأولى تبدأ بالعدد 3.275 وتنتهي بالعدد 3.325 بعد إضافة قيمة فترة الفئة البالغة 0.05. وجدير بالذكر أن الحد الأدنى لكل فئة تالية هو الحد الأعلى للفئة السابقة مباشرة وبعد إضافة فترة الفئة له يصبح الحد الأعلى وكما هو عليه في الجدول (3.3) والحد (9) فئات حيث يجب أن يزيد الحد الأعلى للفئة الأخيرة أو يساوي العدد الأكبر في البيانات الأصلية. ثم يحسب مركز كل فئة كمتوسط حسابي لقيمة الحدين الأعلى والأدنى.

والخطوة التالية بعد تحديد الفئات تتمثل في تحديد الفئة التي يقع فيها كل عدد من البيانات البالغ عددها (100) بيان وتؤشر بخطوط ويحدد التكرار المطلق لكل فئة كحاصل جمع خطوطها وكما هو عليه في الجدول (3.3).

#### 4. التكرار النسبي والتكرار النسبي التراكمي

##### Relative Frequency & Cumulative Relative Frequency:

يتم حساب التكرار النسبي طبقاً للمعادلة الآتية:

$$\text{التكرار النسبي} = \frac{\text{التكرار المطلق}}{\text{عدد البيانات}} \times 100$$

أما التكرار النسبي التراكمي فيحسب بإضافة التكرار النسبي لكل فئة مع مجموع التكرارات للفئات السابقة.

والجدول (3.3) يوضح ماتقدم ذكره.

جدول (3.3) جدولة التكرار

ت	حدود الفئة	وسط الفئة	التكرار	التكرار المطلق	التكرار النسبي	التكرار النسبي التراكمي
1	3.325-3.275	3.30		3	3	3
2	3.375-2.325	3.35		3	3	6
3	3.425-3.375	3.40		9	9	15
4	3.475-3.425	3.45		32	32	47
5	3.525-3.475	3.50		38	38	85
6	3.575-3.525	3.55		10	10	95
7	3.625-3.575	3.60		3	3	98
8	3.675-3.625	3.65		1	1	99
9	3.725-3.675	3.70		1	1	100

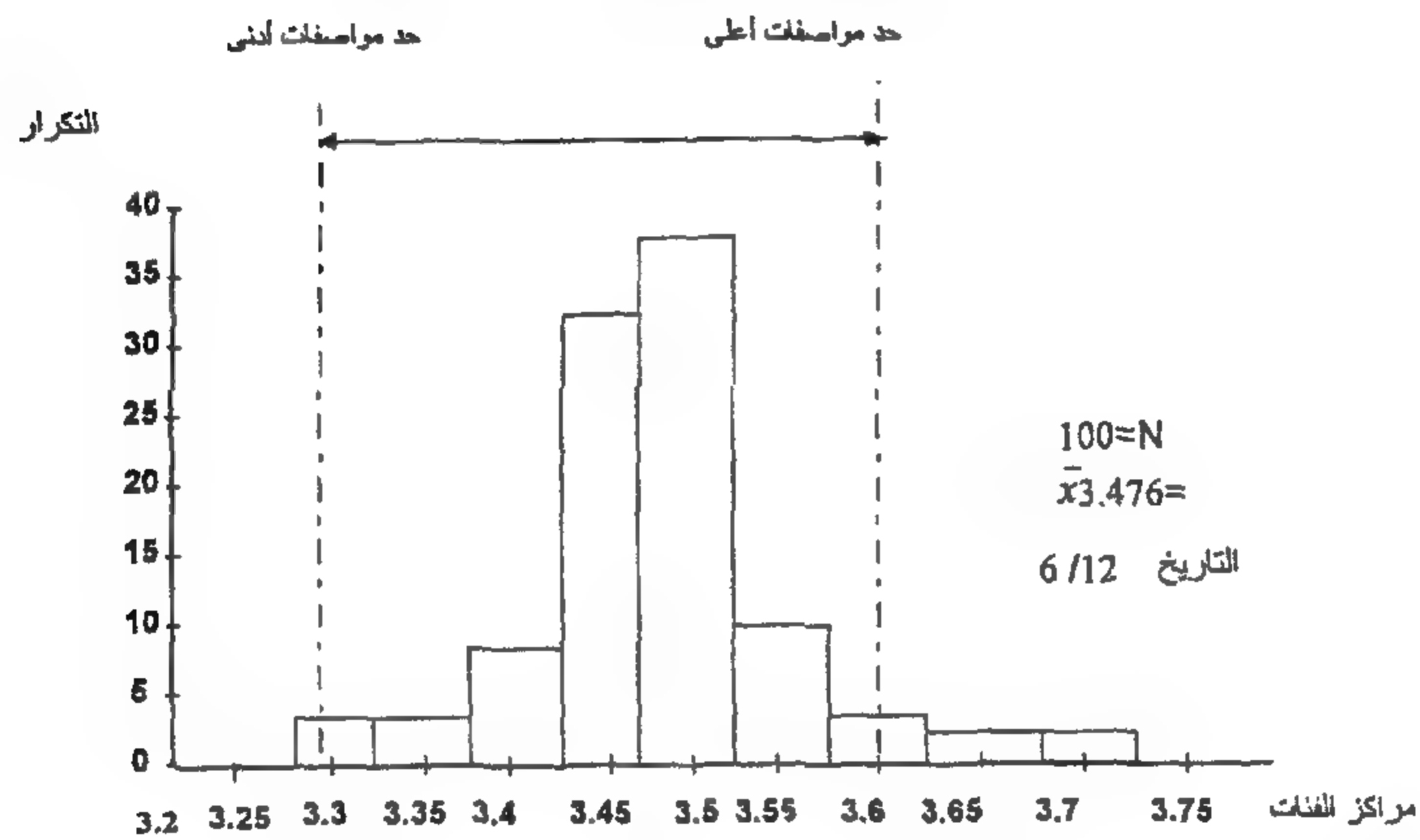
N تساوي = 100

5. يرسم مدرج التكرار بعد تمثيل حدود الفئات بالمحور السيني والتكرار بالمحور الصادي وكما في الشكل (1.3) بعد الأخذ بالاعتبار مايلي:

- تمثيل كل فئة بمستطيل على أن يكون عرضه مساوياً لفترة الفئة الحقيقية وارتفاعه مقدار التكرار وموقعه مركز الفئة.

- تسجيل المعلومات الأساسية مثل عدد البيانات، قيمة المتوسط، تاريخ الرسم في المساحة الخالية من المخطط البياني.

- تأشير حدود المواصفة المصنعية والقياسية على المخطط.



شكل (1.3) مدرج تكرار سمك جزء معدني

من الشكل (1.3) يبدو مايلي:

- يقع التشتت بين 3.3-3.7 مم، ولما كانت حدود سمك الجزء بموجب المواصفة المصنعية هو من 3.28 إلى 3.60 مم، فإن التوزيع متناظر ولا توجد قيم لبيانات معزولة بصورة غير اعتيادية.

- تقع معظم الأجزاء في مدى السمك 3.425-3.525 مم وبما أن عدد المستطيلات خارج هذا المجال وبالاتجاهين الأقل والأكثر قليلة فإن التوزيع متناظر.

### 2.3 مقاييس النزعة المركزية Measures of Central Tendency:

يمكن إيجاز مقاييس النزعة المركزية، قدر تعلق الأمر باستخداماتها في مجال ضبط الجودة، بالمقاييس الآتية:

- الوسط الحسابي Mean.

- الوسيط Median.

- المنوال Mode.

- الوسط الهندسي Geometrical Mean.

- الوسط التوافقي The harmonic mean.

1. الوسط الحسابي  $(\bar{x})$ :

يحسب الوسط الحسابي لمجموعة من الأعداد  $x_1, x_2, x_3, \dots, x_N$  بالصيغة الرياضية الآتية:

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + x_3 + \dots + x_N}{N} = \frac{\sum x}{N}$$

مثال:

احسب الوسط الحسابي للأعداد 8، 3، 5، 12، 10.

$$\text{الوسط الحسابي} = \frac{8+3+5+12+10}{5} = 7.6$$

ومما يتوجب الإشارة إليه، أن الأعداد  $x_1, x_2, x_3, \dots, x_N$  قد تظهر بتكرار منتظم على نفس الترتيب  $f_1, f_2, f_3, \dots, f_K$ . في هذه الحالة يحسب الوسط الحسابي طبقاً للمعادلة التالية:

$$\bar{x} = \frac{f_1 x_1 + f_2 x_2 + \dots + f_K x_K}{f_1 + f_2 + \dots + f_K} = \frac{\sum fx}{\sum f} = \frac{\sum fx}{N}$$



مثال:

احسب الوسط الحسابي للأعداد 2، 6، 8، 5 التي تحدث بتكرار 1، 4، 2، 3 على الترتيب.

$$\text{الوسط الحسابي} = \frac{3 \times 5 + 2 \times 8 + 4 \times 6 + 1 \times 2}{3 + 2 + 4 + 1} = 5.7$$

أما إذا عرضت البيانات بشكل توزيع تكراري، فإن جميع القيم التي تقع داخل فئة معينة تعتبر مطابقة لمركز الفئة أو منتصف مدى الفئة. وفي هذه الحالة يحسب الوسط الحسابي بموجب إحدى الطرق الآتية:

مثال:

احسب الوسط الحسابي لأوزان (100) منتج صناعي طبقاً لمعلومات الجدول (4.3).

الطريقة الأولى: وتسمى في بعض المصادر الطريقة المطولة.

جدول (4.3) أوزان وتكرارات منتج صناعي

الأوزان كغم	مراكز الفئات x	التكرار f	fx
60 - 62	61	5	305
63 - 65	64	18	1152
66 - 68	67	42	2814
69 - 71	70	27	1890
72 - 74	73	8	584
المجموع		N = $\sum f = 100$	$\sum fx = 6745$

$$\text{الوسط الحسابي} = \frac{6745}{100} = 67.45$$

الطريقة الثانية: وتسمى في بعض المصادر الطريقة المختصرة وطبقاً للمعادلة الآتية وكما في الجدول (5.3).

$$\bar{x} = A + \frac{\sum fd}{N}$$

حيث أن:

$A =$  الوسط المفترض وهي قيمة مركز الفئة ( $x$ ) التي تقابل أكثر تكرار عادة

$$\text{الوسط الحسابي} = 67 + \frac{45}{100} = 67.45$$

جدول (5.3) الوسط الحسابي الطريقة المختصرة

مراكز الفئات $x$	$d = x - A$	التكرار $f$	$fd$
61	-6	5	-30
64	-3	18	-54
$A \rightarrow 67$	0	42	0
70	3	27	81
73	6	8	48
المجموع		$N = 100$	$\sum fd = 45$

الطريقة الثالثة: وتسمى بطريقة الترميز.

تستخدم هذه الطريقة عندما تكون أطوال الفئات متساوية وتساوي ( $h$ ) وعندئذ يمكن حساب ( $u$ ) والوسط الحسابي ( $\bar{X}$ ) كما يلي:

$$u = \frac{x - A}{h}$$

$$\bar{x} = A + \left( \frac{\sum fu}{N} \right) h$$

واستمراراً مع نفس المثال المشار إليه في الجدول (4.3) ننظم الجدول (6.3)

الجدول (6.3) الوسط الحسابي بطريقة الترميز

$x$	$u = \frac{x - A}{h}$	$f$	$fu$
61	-2	5	-10
64	-1	18	-18
$A \rightarrow 67$	0	42	0
70	1	27	27
73	2	8	16
المجموع		$\sum f = N = 100$	$\sum fu = 15$

$$\bar{x} = A + \left( \frac{\sum fu}{n} \right) h$$

$$67.45 = 3 \times \left( \frac{15}{100} \right) + 67 = \text{الوسط الحسابي}$$

## 2. الوسيط $\tilde{x}$ :

يحسب الوسيط الذي هو القيمة التي تقع في الوسط أو الوسط الحسابي للقيمتين اللتين تقعان بمنتصف مجموعة من الأرقام المرتبة حسب قيمتها في منظومة وكما في المثالين الآتين:

مثال 1:

مجموعة من الأعداد 10، 8، 8، 8، 6، 5، 4، 4، 4 وسيطها العدد (6).

مثال 2:

مجموعة الأعداد 8، 15، 18، 11، 9، 7، 5، 5 وسيطها  $10 = 2 \div (11+9)$ .

أما البيانات المجمعة بشكل فئات فيحسب وسيطها طبقاً للمعادلة التالية:

$$\tilde{x} = L_1 + \left( \frac{\frac{N}{2} - (\sum f)_1}{F_{median}} \right) \times h$$

حيث أن:

$\tilde{x}$  = الوسيط

$L_1$  = الحد الأدنى للفئة الوسيطة (أي الفئة التي يقع فيها الوسيط)

$N$  = مجموع التكرارات

$F_{median}$  = تكرار الفئة الوسيطة.

$h$  = طول الفئة الوسيطة.

$(\sum f)_1$  = مجموع التكرارات لجميع الفئات قبل الفئة الوسيطة.

واستمراراً مع نفس المثال السابق ذكره في الجدول (3-4) فإن القيمة هي

67.92 بعد تحديد الفئة الوسيطة ب- (66-68) لأنها الفئة التي يقع فيها التكرار

الوسيطي رقم (50) وكما يلي:

$$67.92 = 3 \times \left( \frac{23 - \frac{100}{2}}{42} \right) + 66 = \text{الوسيط}$$

### 3. المنوال $\hat{x}$ :

المنوال لمجموعة من الأعداد هو القيمة التي تكرر أكثر من غيرها. ومما يجدر

الإشارة إليه عدم وجود منوال لمجموعة أعداد أو وجود أكثر من منوال واحد والمثال

التالي يوضح ذلك:

- المجموعة 18، 12، 10، 10، 9، 9، 9، 7، 5، 2، 2 لها منوال واحد هو العدد (9)

- المجموعة 16، 15، 12، 10، 8، 5، 3 ليس لها منوال.
- المجموعة 9، 7، 7، 7، 5، 5، 4، 4، 2 لها منوالان وهما العدد (7) والعدد (4) وتسمى مجموعة ذات منوالين.

ويحسب المنوال للبيانات المجمعة بشكل فئات طبقاً للمعادلة التالية:

$$\hat{X} = L_1 + \left( \frac{\Delta_1}{\Delta_1 + \Delta_2} \right) \times h$$

حيث أن:

$$\hat{X} = \text{المنوال.}$$

$L_1$  = الحد الأدنى للفئة التي يقع فيها المنوال.

$\Delta_1$  = مقدار زيادة تكرار الفئة التي يقع فيها المنوال عن التي قبلها.

$\Delta_2$  = مقدار زيادة تكرار الفئة التي يقع فيها المنوال عن التي بعدها.

$h$  = طول الفئة.

واستمراراً مع نفس المثال المشار إليه في الجدول (3-4)، فإن قيمة المنوال هي 67.84 وكما يلي:

$$\text{المنوال} = 66 + 3 \times \left( \frac{18 - 42}{15 + 24} \right) = 67.84$$

#### 4. الوسط الهندسي Geometrical Mean

الوسط الهندسي (G) لمجموعة من الأعداد (N) هو جذر (N) لحاصل ضرب الأعداد ويعبر رياضياً عن ذلك كالتالي:

$$G = \sqrt[N]{(X_1)(X_2)(X_3)....(X_N)}$$

مثال:

احسب الوسط الهندسي للأعداد 2، 4، 8



$$4 = \sqrt[3]{64} = \sqrt[3]{(2)(4)(8)} = \text{الوسط الهندسي}$$

### 5. الوسط التوافقي The harmonic mean:

الوسط التوافقي (H) لمجموعة من الأعداد (N) هو مقلوب الوسط الحسابي

$$H = \frac{N}{\sum \frac{1}{X}}$$

لمقلوبات هذه القيم. ويعبر عنها كآتي:

واستمراراً مع نفس المثال السابق فإن:

$$3.43 = \frac{24}{7} = \frac{3}{\frac{1}{8} + \frac{1}{4} + \frac{1}{2}} = \text{الوسط التوافقي}$$

### 3.3 مقاييس التشتت Measures of Dispersion

التشتت هو الدرجة التي تتجه بها البيانات العددية للإنتشار حول قيمة وسطى

ومن أهم مقاييسه:

- المدى
- الانحراف المتوسط.
- الانحراف المعياري.

#### 1. المدى (Range):

المدى هو الفرق بين أكبر عدد وأصغر عدد في مجموعة بيانات ويحسب كما يلي:

$$R = X_L - X_S$$

حيث أن:

$$X_L = \text{أكبر عدد في مجموعة بيانات.}$$

$X_S$  = أصغر عدد في مجموعة بيانات.

مثال:

احسب مدى مجموعة الأعداد 12، 10، 8، 5، 5، 3، 3، 2

$$10 = 12 - 2 =$$

2. الانحراف المتوسط (M.D): Mean Deviation

يحسب الانحراف المتوسط للقيم المطلقة طبقاً للمعادلة الآتية:

$$M.D. = \frac{\sum |X - \bar{X}|}{N}$$

حيث أن:

$$\bar{X} = \text{الوسط الحسابي للأعداد.}$$

مثال:

احسب الانحراف المتوسط لمجموعة الأعداد 11، 8، 6، 3، 2

$$\text{الوسط الحسابي للأعداد} = \frac{11+8+6+3+2}{5} = 6$$

الانحراف المتوسط للأعداد

$$2.8 = \frac{|6-11| + |6-8| + |6-6| + |6-3| + |6-2|}{5} =$$

3. الانحراف المعياري (S): Standard Deviation

يعتبر الانحراف المعياري من أهم مقاييس التشتت ويحسب بموجب المعادلة

الآتية:

$$S = \sqrt{\frac{\sum (X - \bar{X})^2}{N}}$$

حيث أن:

$X$  = القيم المشاهدة.

$\bar{X}$  = الوسط الحسابي للقيم المشاهدة.

وإذا وقعت قيم  $x_1, x_2, \dots, x_k$  بتكرار  $f_1, f_2, \dots, f_x$  على الترتيب تأخذ المعادلة الصيغة الآتية:

$$S = \sqrt{\frac{\sum f(x - \bar{x})^2}{N}}$$

ويمكن كتابة المعادلتين السابقتين بالصيغتين الآتيتين:

$$S = \sqrt{\frac{\sum x^2}{N} - \left(\frac{\sum x}{N}\right)^2}$$

$$S = \sqrt{\frac{\sum fx^2}{N} - \left(\frac{\sum fx}{N}\right)^2}$$

واستمراراً مع نفس المثال المشار إليه في الجدول (3-4) يمكن إيجاد الانحراف المعياري لأوزان المنتجات الصناعية كما يلي:

$fx^2$	$fx$	$f$	$x^2$	مراكز الفئات $X$
18605	305	5	3721	61
73728	1152	18	4096	64
188536	2814	42	4489	67
132300	1890	27	4900	70
42632	584	8	5329	73
$\sum fx^2 = 455803$	$\sum fx = 6745$	$\sum f = N = 100$	المجموع	

$$S = \sqrt{\frac{455803}{100} - \left(\frac{6745}{100}\right)^2} = 2.92 \text{ كغم}$$

وفي حالة اعتبار (d) المحراف قيم (X) عن الوسط المفترض (A)، أي:  $d = X - A$   
فإن المعادلتين السابقتين تأخذان الصيغتين الآتيتين:

$$S = \sqrt{\frac{\sum d^2}{N} - \left(\frac{\sum d}{N}\right)^2}$$

$$S = \sqrt{\frac{\sum fd^2}{N} - \left(\frac{\sum fd}{N}\right)^2}$$

ولهذا يمكن حل نفس المثال الوارد في الجدول (4-3) بشكل مختصر وكما يلي:

$$S = \sqrt{\frac{873}{100} - \left(\frac{45}{100}\right)^2} = 2.92 \text{ كغم}$$

$fd^2$	$fd$	$f$	$d = X - A$	مراكز الفئات X
180	30-	5	6-	61
162	54-	18	3-	64
0	0	42	0	$A \rightarrow 67$
243	81	27	3	70
228	48	8	6	73
$\sum fd^2 = 873$	$\sum fd = 45$	$N = 100$	المجموع	

أما إذا كانت أطوال الفئات متساوية يمكن اعتماد الصيغة التالية لحل نفس المثال:

$$S = h \sqrt{\frac{\sum fu^2}{N} - \left(\frac{\sum fu}{N}\right)^2}$$

$$u = \frac{x - A}{h}$$

حيث أن:

$fu^2$	$fu$	$u = \frac{x - A}{h}$	$f$	مراكز الفئات X
20	10-	2-	5	61
18	18-	1-	18	64
0	0	0	42	A→67
27	27	1	27	70
32	16	2	8	73
$\sum fu^2 = 97$	$\sum fu = 15$	0	N=100	المجموع

$$كغم = 3 \times \sqrt{\frac{97}{100} - \left(\frac{15}{100}\right)^2} = 2.92$$

وجدير بالإشارة نجد في التوزيع الطبيعي خصائص الانحراف المعياري التالية:

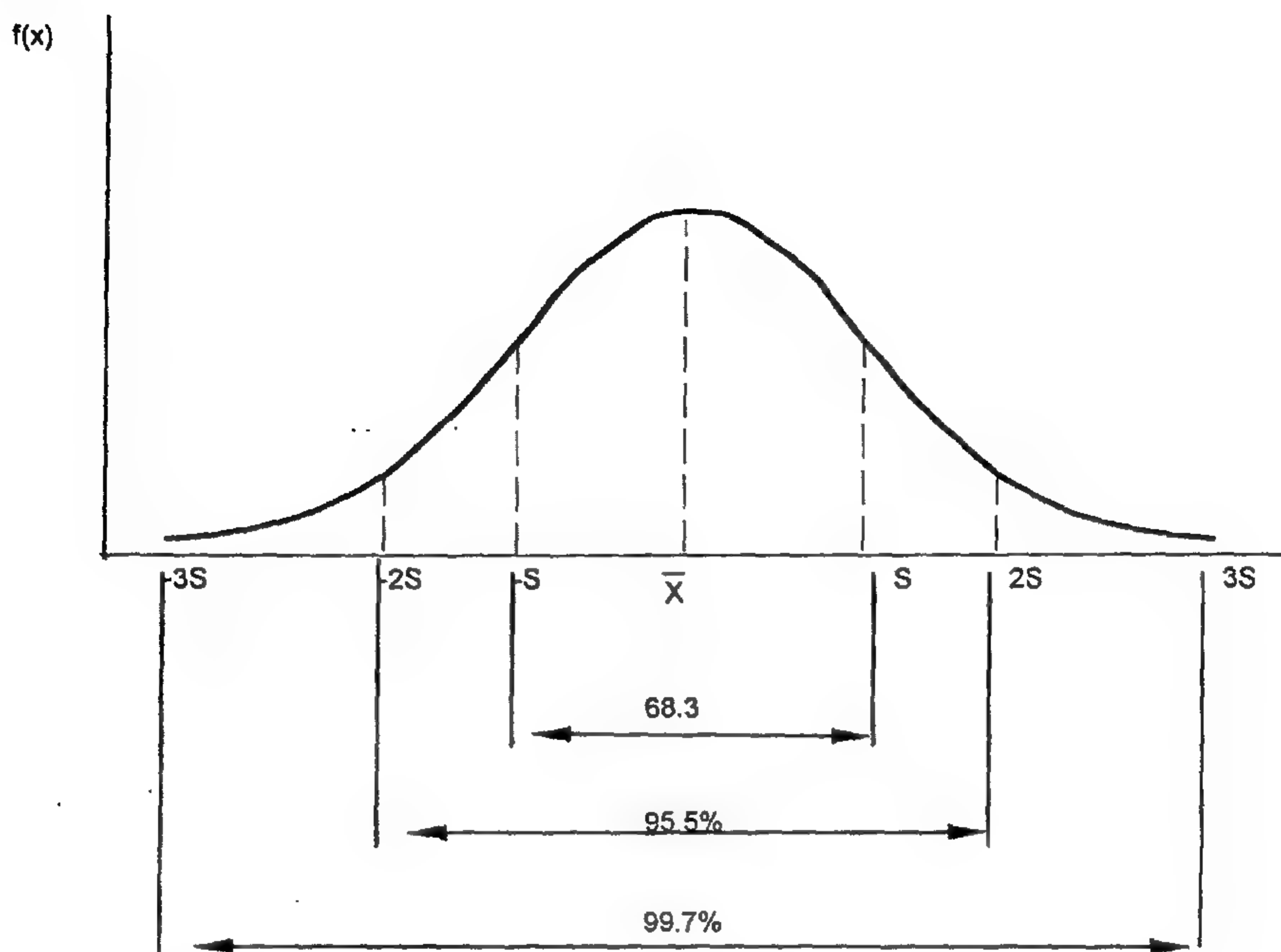
- 68.27% من الحالات التي تقع بين  $\bar{X} \pm S$

- 94.45% من الحالات التي تقع بين  $\bar{X} \pm 2S$

- 99.73% من الحالات التي تقع بين  $\bar{X} \pm 3S$

والشكل (2.3) يوضح ذلك





شكل (2.3) خصائص الانحراف المعياري على منحنى التوزيع الطبيعي

### 4.3 العلاقة بين المجتمع والعينة

#### Population & Sample Relationship:

من البدهي أن العلاقة بين المجتمع والعينة هي العلاقة بين الجزء والكل، فالعينة تمثل جزءاً من المجتمع فالجدول (1.3) هو عينة مكونة من (100) مفردة تم سحبها من المجتمع الذي يمثل إنتاج عمل يوم كامل للجزء المعدني المشار إليه بغية التأكد من مطابقة سمكه مع القياس المحدد. فإذا كانت نتائج القياس ضمن وبحدود السمحات المحددة فإن هذا دليل على مطابقة إنتاج العينة المأخوذة للمواصفات والعكس وارد.

وقد أكد الواقع العلمي، وبشكل لا يقبل الشك، عن صعوبة، وأحياناً استحالة التأكد من مطابقة جميع مفردات المجتمع للمواصفات لجملة مسيات، وكما ستجنيء في

أدناه، ولهذا يتعين اللجوء لأسلوب سحب العينات لتمثل المجتمع بالكامل. ومن بين المسببات:

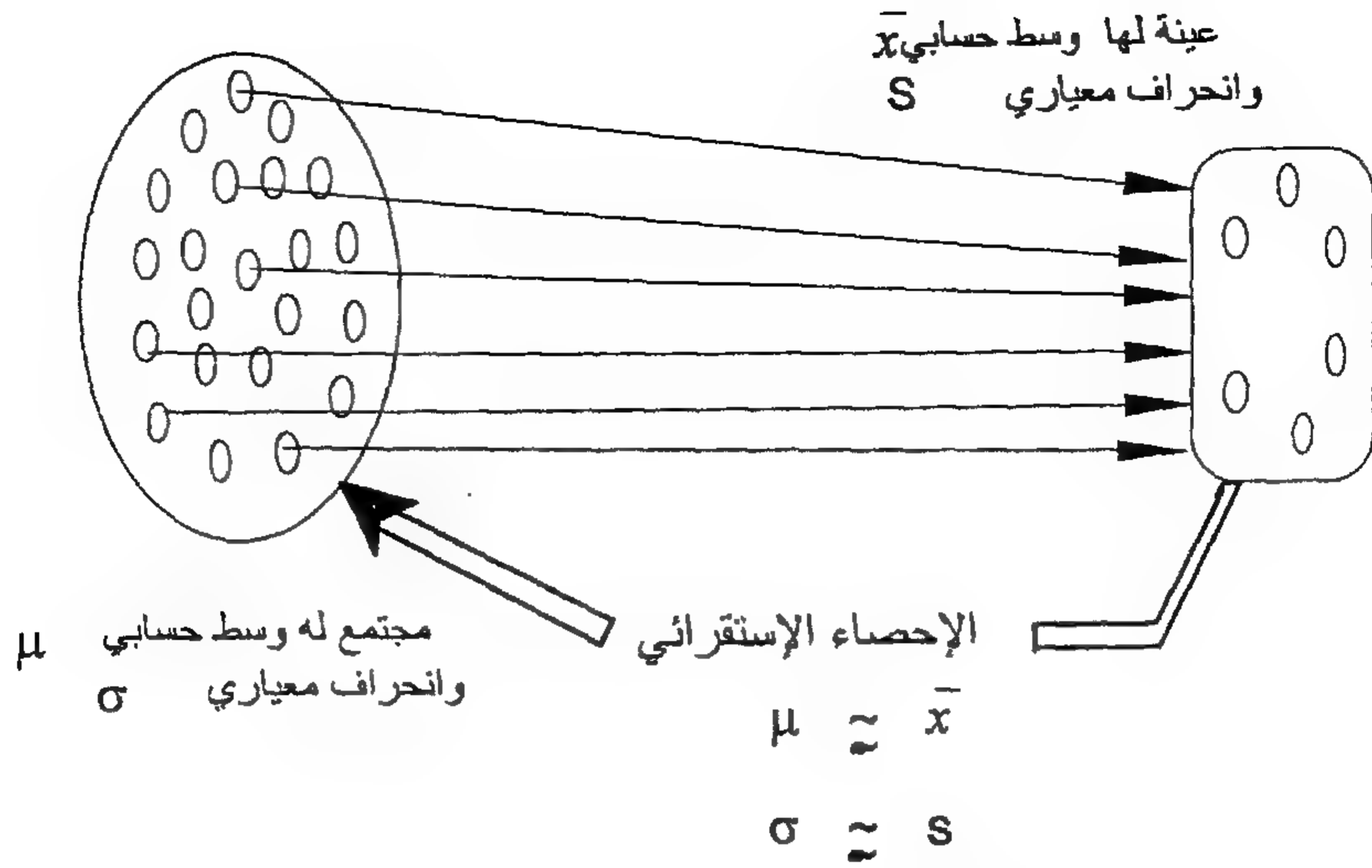
- إذا تسبب تفتيش المنتج بالكامل في إتلافه مثل العتاد الحربي وصناعة الكبريت والمصابيح الكهربائية.

- عندما يشكل فحص المنتج بالكامل خطراً على صحة القائمين بالتفتيش مثل صناعة بعض أنواع الأدوية.

- إذا كانت كلفة الفحص والتفتيش للإنتاج بالكامل عالية.

- إضافة لما تقدم، فقد وجد بالتجربة بأن نتائج القيام بتفتيش تام للمجتمع مقارنة بكلفتها العالية ليست بالدقة المناسبة مع ممارسة أسلوب سحب العينات ويعزى بعض المتخصصين ذلك إلى التعب، وأحياناً الملل، الذي يتتاب القائمين بالتفتيش عند فحص الإنتاج يدوياً ونسبة 100٪.

وجدير بالإشارة إلى إمكانية تحديد خصائص المجتمع من خلال الوقوف على خصائص العينة المتمثلة بالمتوسط الحسابي ( $\bar{x}$ ) والانحراف المعياري ( $S$ ) واستقراء المتوسط للمجتمع ( $\mu$ ) والانحراف المعياري ( $\sigma$ ). لهذا يتوجب سحب عينة ذات طبيعة ممثلة للمجتمع وبمجم مناسب، وذلك لأن درجة نجاح العينة في تمثيل المجتمع هي دالة لعدد مفرداتها أولاً للعشوائية ثانياً. والشكل (3.3) يوضح العلاقة بين العينة والمجتمع.



### شكل (3.3) يوضح العلاقة بين المجتمع والعينة

فضلاً عما تقدم هنالك العديد من التجارب التي تبين نوع وطبيعة العلاقة بين المجتمع والعينة، حيث تم في أحدها وضع (1000) كرة زجاجية صغيرة الحجم في علبة منها (200) باللون الأخضر و(800) باللون الأزرق. وتم سحب (8) عينات حجم كل منها (20) مفردة وسجلت نتيجة كل منها بالتتابع بعد إعادتها للعبة. وكانت النتائج الإجمالية كما في الجدول (7.3).

#### من الجدول (7.3) يبدو الآتي:

1- أن نسبة الكرات الخضراء في العلبة التي تحتوي على (1000) كرة هي 20%. وهذا يعني بالحالة العامة وجوب وجود (4) كرات خضراء في كل عينة. في الوقت الذي تظهر معلومات الجدول تطابق حالتين فقط من مجموع (8) حالات، أي العينة الثانية والسابعة.

جدول (7.3) نتائج فرز ألوان الكرات للعينات المسحوبة

رقم العينة	حجم العينة	عدد الكرات الزرقاء	عدد الكرات الخضراء	النسبة المئوية % للكرات الخضراء
1	20	18	2	10
2	20	16	4	20
3	20	10	10	50
4	20	18	2	10
5	20	14	6	30
6	20	20	0	0
7	20	16	4	20
8	20	18	2	10
المجموع	160	130	30	18.7%

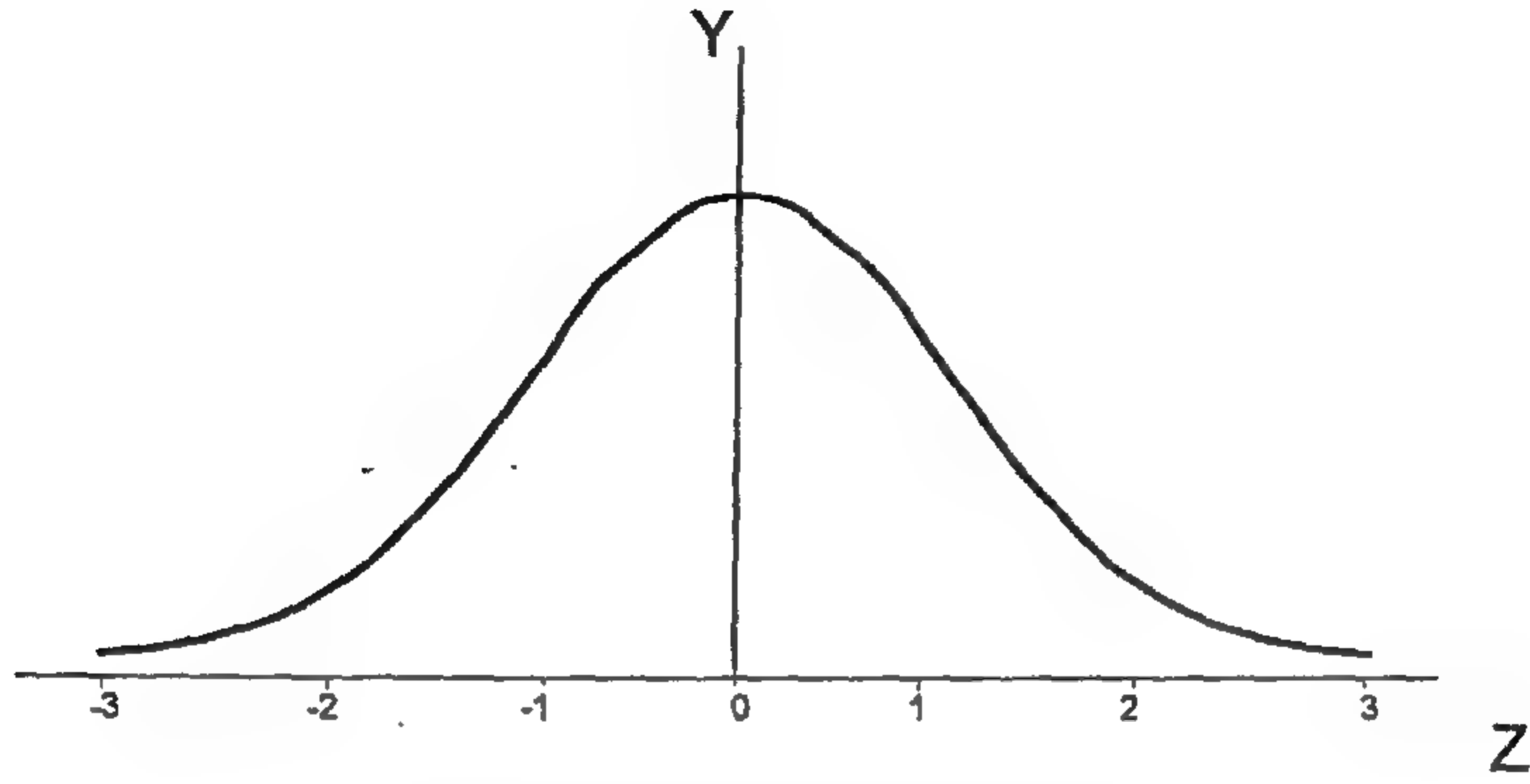
2. لو تم جمع العينات الثمان بشكل عينة واحدة، أي (160) كرة فإن نسبة الكرات الخضراء ستكون 18.7%. وهذه النسبة مقاربة لنسبة 20% الموجودة فعلاً. وهذا يشير مرة أخرى، إلى أن ظهور الكرات الخضراء يخضع للعشوائية البحتة.

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد العلاقة بين المجتمع والعينة أيضاً هو إمكانية استقرار معالم المجتمع من خلال العينات والعكس يصح في هذه الحالة، حيث إن معرفة المجتمع يساعد على دقة تحليل العينات والوقوف على المجتمع الذي تنتمي إليه. وهذه الخاصية تمكن من فهم واستيعاب المضمون العملي للوحات ضبط الجودة التي سيتم التطرق إليها في الفصلين الرابع والخامس من هذا الكتاب.

### 5.3 منحنى التوزيع الطبيعي Normal distribution curve:

كما هو معروف يوجد عدد من المنحنيات التي تمثل التوزيعات التكرارية المستمرة، ولكن الشائع منها هو منحنى التوزيع الطبيعي لكاوس (Normal Curve, Gaussian Distribution). الذي يساعد استخدامه في حقل التصنيع على إيجاد نسب

التلف أثناء الإنتاج وإحكام الضبط على تحليلات لوحات ضبط الجودة، والشكل (4.3) نموذج لهذا المنحنى.



شكل (4.3) منحنى التوزيع الطبيعي

وأكدت الوقائع في عالم التصنيع على أن الكثير من التغيرات مثل وزن المصبوبات وعمر المصابيح وأبعاد حلقات مكبس السيارات تأخذ منحنى توزيع طبيعي، لهذا يعتبر منحنى التوزيع الطبيعي الوصف المعبر للتغيرات في خواص الجودة في الصناعة والأساس للعديد من الطرق المستخدمة في مجال ضبط الجودة والمعادلة الرياضية التي تمثل المنحنى بشكله العام هي:

$$Y = f(x) = \frac{1}{\sigma\sqrt{2\pi}} \cdot e^{-\frac{1}{2}\left(\frac{x-\mu}{\sigma}\right)^2}$$

حيث أن:

$f(x)$  = دالة توزيع الاحتمال.

$x$  = قيمة المتغير الذي يقع في مجال  $-\infty < x < +\infty$

$$3.1415 = \pi$$

$$2.7182 = e$$

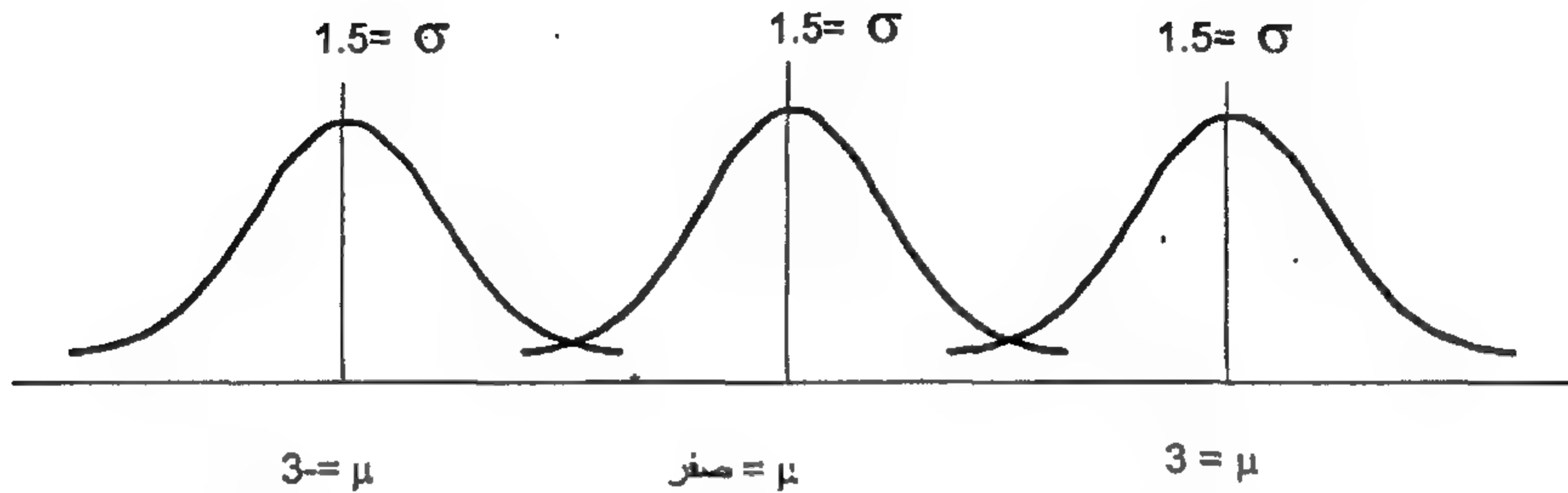
$\mu$  = الوسط الحسابي للتوزيع.



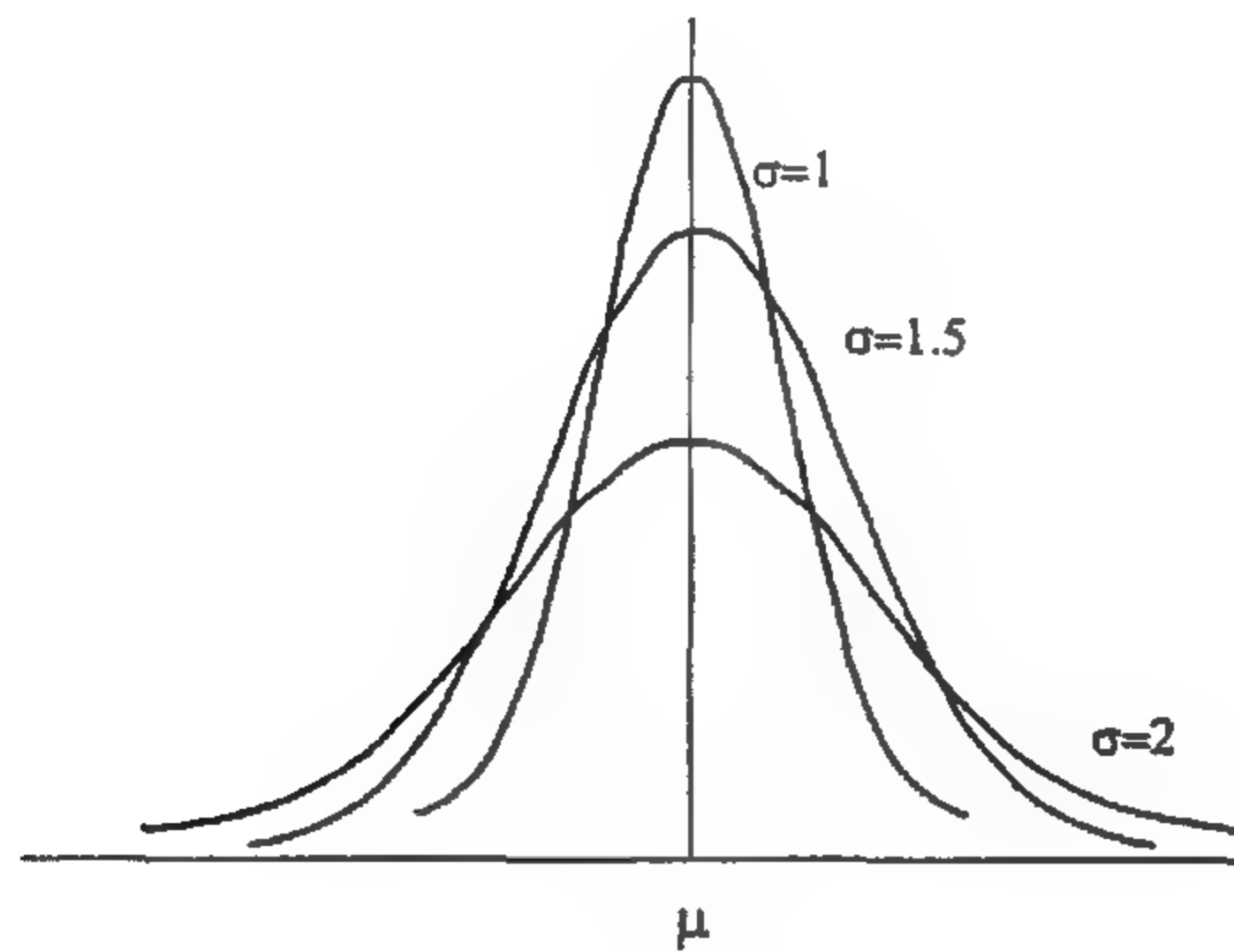
$\sigma$  = الانحراف المعياري للتوزيع.

أما شكل وموقع المنحنى الطبيعي فإنه يعتمد على قيمتي الوسط الحسابي ( $\mu$ ) والانحراف المعياري ( $\sigma$ ) وكما يلي:

- عند اختلاف الوسط الحسابي وتساوي الانحراف المعياري يأخذ المنحنى الطبيعي الشكل الآتي:



- عند تساوي الوسط واختلاف الانحراف المعياري يأخذ المنحنى الطبيعي الشكل التالي:



### 1.5.3 خواص المنحنى الطبيعي: Properties of the natural curve:

يأخذ شكل المنحنى الطبيعي هيئة ناقوس ويمكن إيجاز أهم خصائصه بالنقاط التالية:

- يقسم الوسط الحسابي المنحنى إلى قسمين متساويين ونتيجة لهذا التماثل فإن للوسط الحسابي والوسيط والمنوال نفس القيمة.

- تتركز المشاهدات حول الوسط الحسابي ويبدأ ارتفاع طرفي المنحنى بالتناقص كلما ابتعد عن الوسط ولكنهما لا يلتقيان مع المحور السيني أبداً.

- المساحة الكلية تحت المنحنى تساوي واحداً.

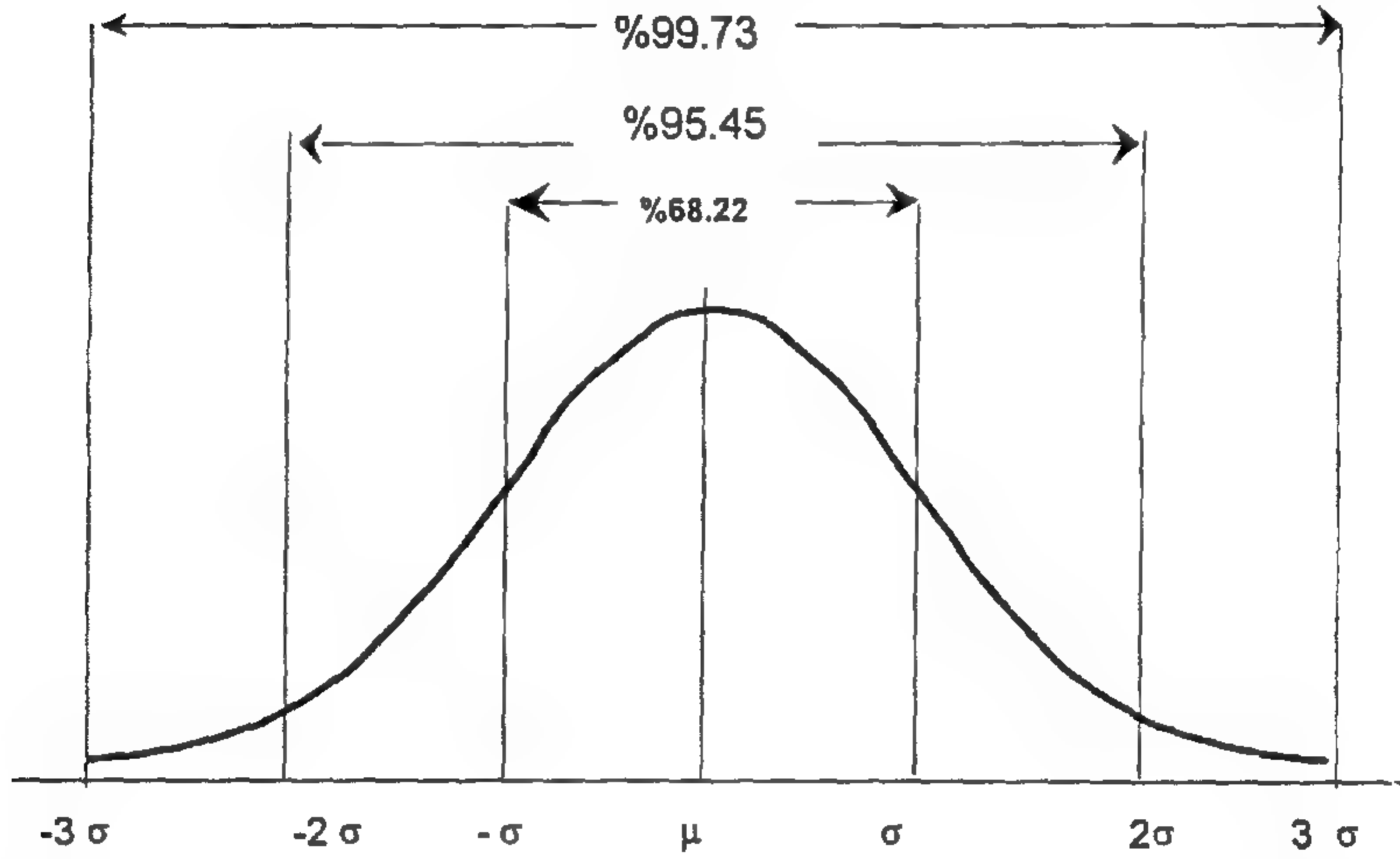
وقدر تعلق الأمر بنسبة المشاهدات فإنها محكومة بالمساحات الآتية:

- المساحة المحصورة بين  $(\sigma \pm u)$   $= 68.22\%$  من نسبة المشاهدات.

- المساحة المحصورة بين  $(2\sigma \pm u)$   $= 94.45\%$  من نسبة المشاهدات.

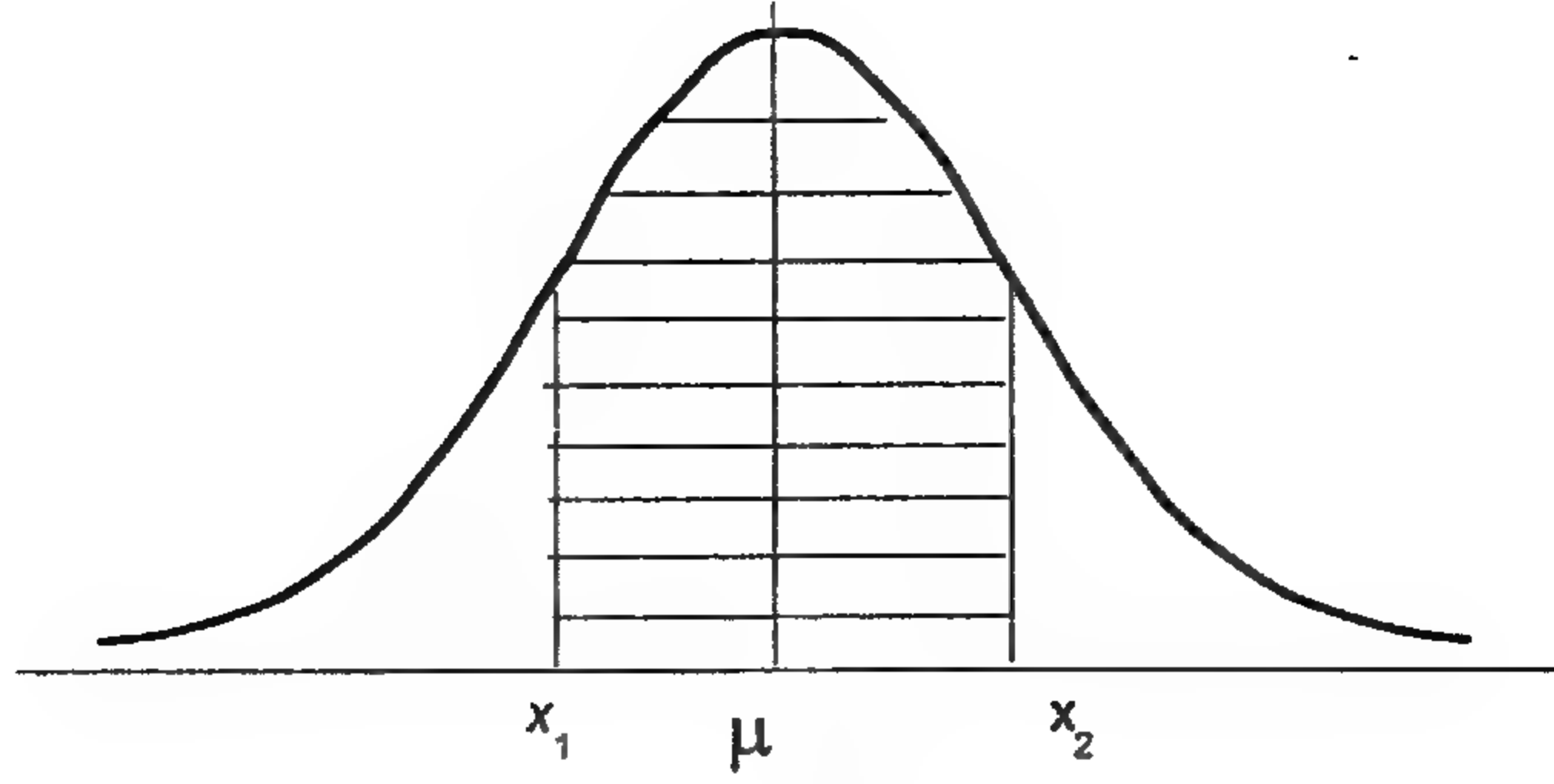
- المساحة المحصورة بين  $(3\sigma \pm u)$   $= 99.73\%$  من نسبة المشاهدات.

والشكل أدناه يوضح ما ذكر بصيغة مبسطة



أما قيمة الاحتمال في التوزيع المستمر الذي يعود إليه التوزيع الطبيعي فتتمثل بالمساحة المحصورة بين  $(X_1)$  و  $(X_2)$  والتي يمكن إيجادها من خلال استخدام التكامل التالي:

$$P(x_1 < x < x_2) = \int_{x_1}^{x_2} f(x)dx$$



وبغية تسهيل واختصار زمن التقييم وضع جدول واحد جرى حسابه للمساحات المختلفة لتوزيع طبيعي له ( $\mu$ ) مساو للصفر و( $\sigma$ ) مساو للواحد وأطلق على هذا التوزيع مسمى التوزيع الطبيعي القياسي. وحددت المعادلة العامة لإحسابه بالصيغة الرياضية الآتية:

$$Y = f(z) = \frac{1}{\sqrt{2\pi}} \cdot e^{-\frac{1}{2}z^2}$$

حيث أن:

$Z =$  المتغير العشوائي للتوزيع ويحسب طبقاً للمعادلة التالية:

$$Z = \frac{x - \mu}{\sigma}$$

### 2.5.3 استخدامات المنحنى الطبيعي : Uses of normal curve

إن جدول المساحات المختلفة للتوزيع الطبيعي المشار إليه في أعلاه جدول (A) في الصفحة (102) يساعد على تحديد أية مساحة مطلوبة بدءاً بقيمة  $(-\infty)$  وانتهاءً بقيمة  $(x)$  المطلوبة بعد حساب قيمة  $(Z)$ .

فإذا كانت قيمة  $(Z)$  مثلاً مساوية إلى -1.76 فإن المساحة التي تقابلها تساوي 0.0392، ولما كانت المساحة الكلية التي تحت المنحنى تساوي 1.000 فإن ما تمثله 0.0392 من مساحة يحول إلى نسبة مئوية من خلال تحريك الفاصلة مرتبتين إلى جهة

اليمين. وبهذا فإن النسبة التي تمثلها قيمة (x) تساوي 3.92% من المجموع. والأمثلة التالية توضح طريقة استخدامات المنحنى:

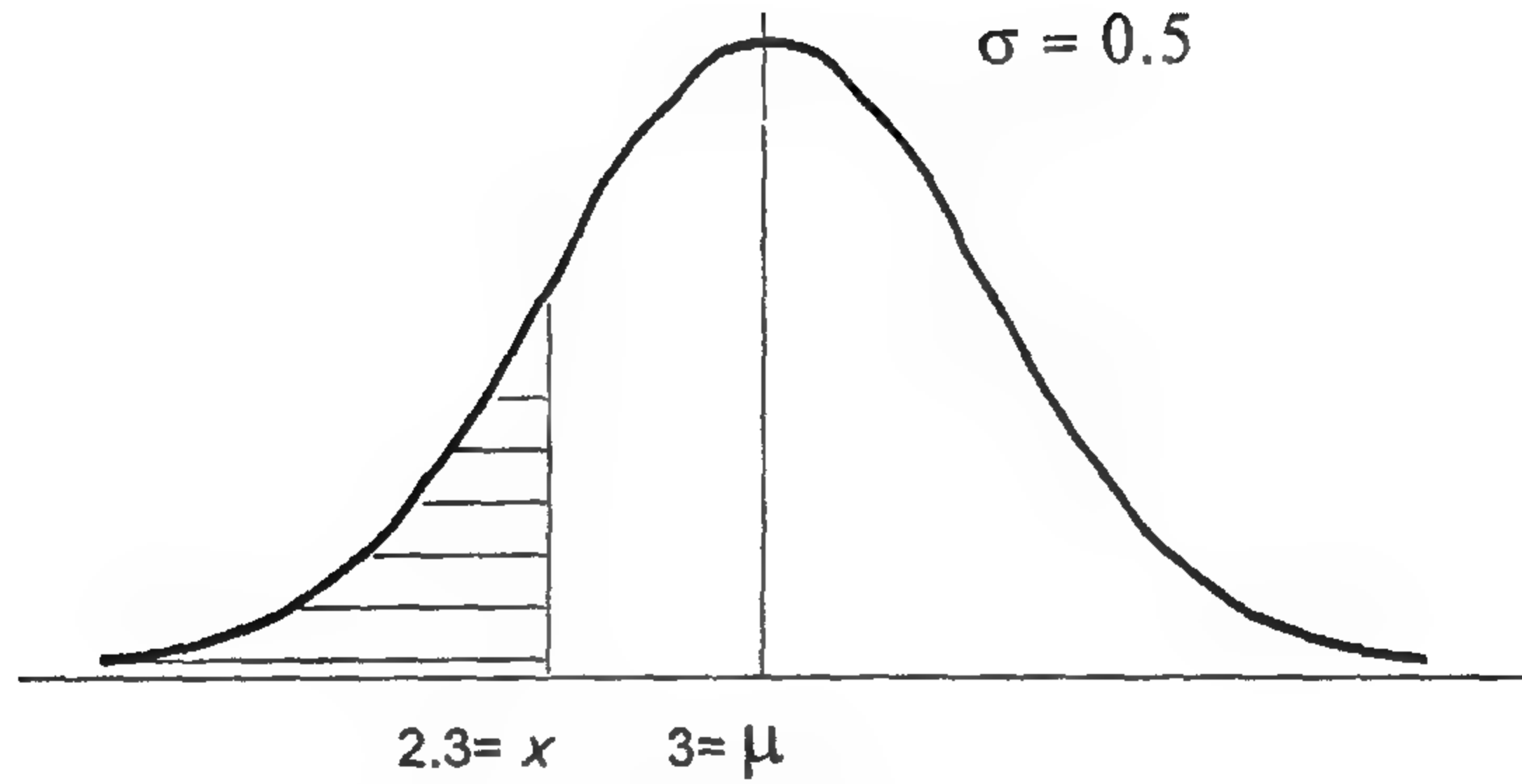
#### مثال 1:

عمر نوع معين من بطاريات السيارات (3) سنوات والانحراف المعياري لهذه المدة نصف سنة. ما هو احتمال إستهلاك البطارية بأقل من 2.3 سنة علماً بأن مدة استهلاك البطارية يتبع التوزيع الطبيعي.

#### خطوات الحل:

1. نحسب (Z) ونرسم شكل المنحنى وكما يلي:

$$1.4- = \frac{3 - 2.3}{0.5} = Z$$



2. من قيمة (Z) والشكل يبدو، أن احتمال (x) أقل من 2.3 سنة يساوي احتمال (Z) أقل من 1.4- ولدى الاستعانة بالجدول (A) نجد أن قيمة الاحتمال الذي يقابل قيمة (Z) هو 0.0808.

مما تقدم يتضح أن نسبة البطاريات التي ستستهلك بأقل من 2.3 سنة هي 8%.

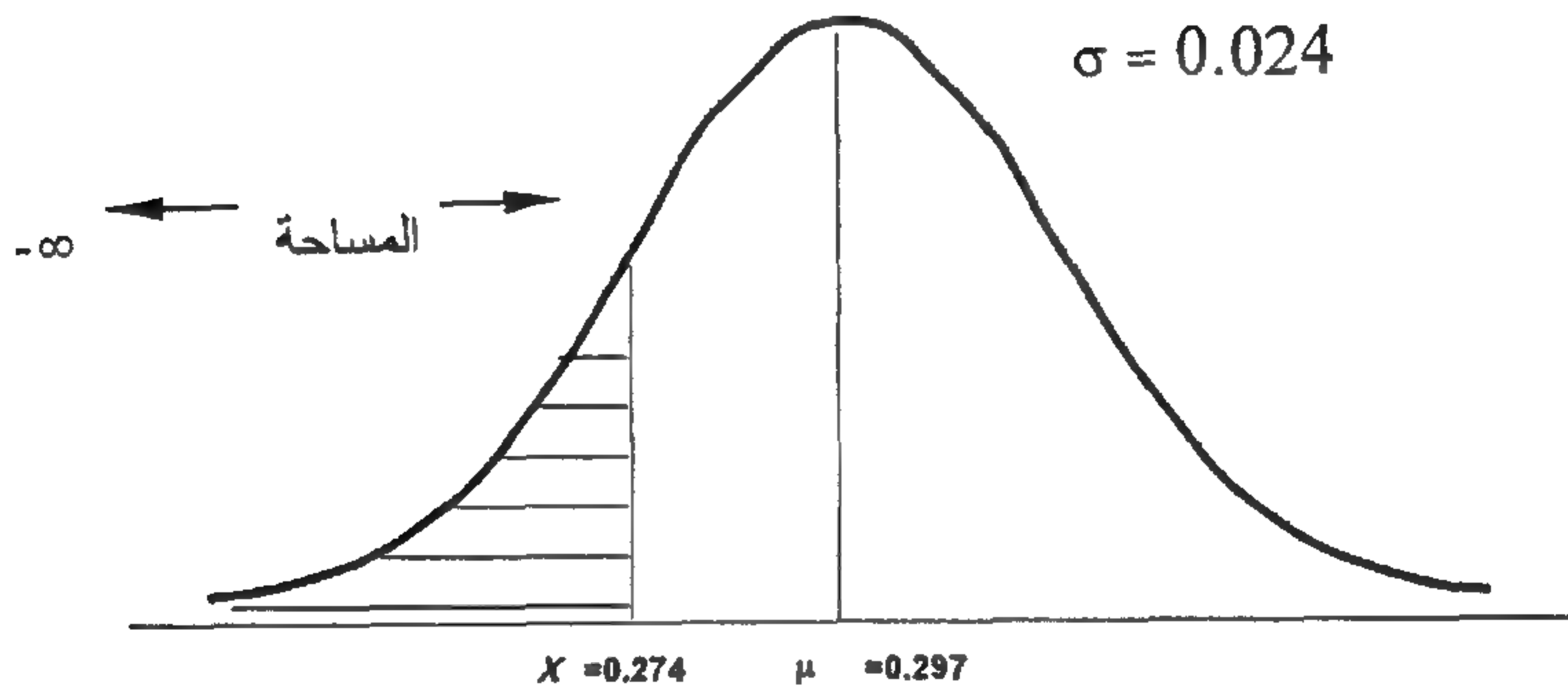
## مثال 2:

كانت قيمة الوسط الحسابي لوزن منتج معين للسنة الماضية 0.297 كغم وبانحراف معياري قدره 0.024 كغم. احسب النسبة التي تقل فيها الأوزان عن الحد الأدنى للمواصفة المحدد بـ 0.274 كغم والتي تزيد فيها الأوزان عن الحد الأعلى للمواصفة 0.347 كغم، علماً بأن الوزن يتبع توزيع طبيعي.

### خطوات الحل:

1. نحسب ( $Z_1$ ) ونرسم شكل المنحنى كالاتي:

$$0.97- = \frac{0.297 - 0.274}{0.024} = Z_1$$



2. من الجدول (A) يبدو أن قيمة الاحتمال الذي يقابل 0.97- هو 0.1685، لهذا فإن النسبة التي تقل فيها الأوزان عن المواصفة هي 16.85%.

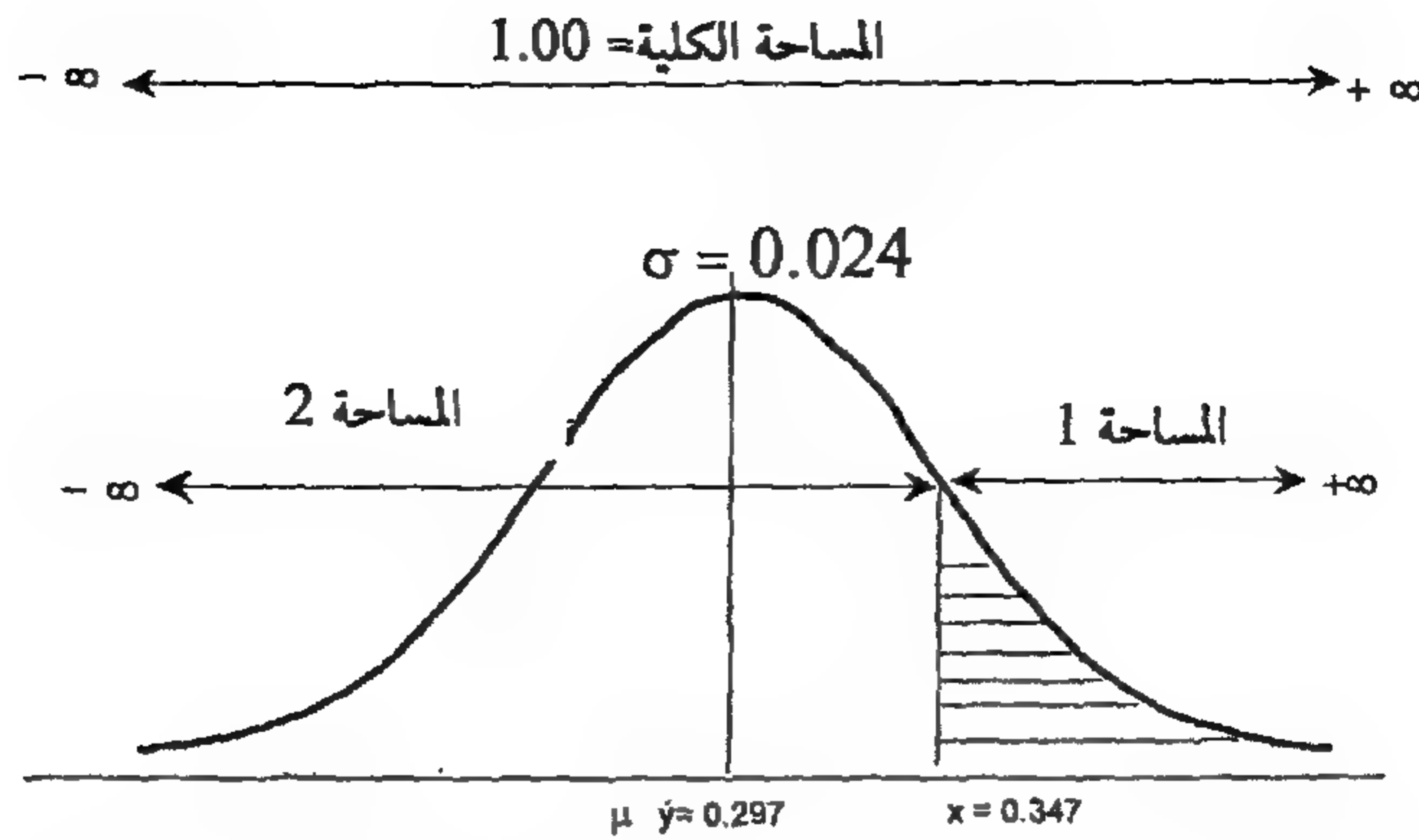
3. أما قيمة ( $Z_2$ ) وشكل المنحنى للأوزان التي تزيد عن الحد الأعلى للمواصفة فهو:

$$1.000 = (2) \text{ المساحة} + (1) \text{ المساحة}$$

$$\text{لهذا فإن المساحة (1) = } 1.000 - \text{المساحة (2)}$$

$$2.08 = \frac{0.297 - 0.347}{0.024} = Z_2$$





4. من الجدول (A) نجد المساحة المقابلة لقيمة ( $Z_2$ ) هي 0.9812

$$\therefore \text{المساحة (1)} = 0.9812 - 1.0000 = 0.0188$$

وعليه فإن النسبة التي تزيد فيها الأوزان عن المواصفة 1.88%.

**مثال 3:**

بينت فحوصات فولتية التيار الكهربائي الذي يجهز المنازل أن وسطه الحسابي هو 215 فولت وانحرافه المعياري 2.1 فولت.

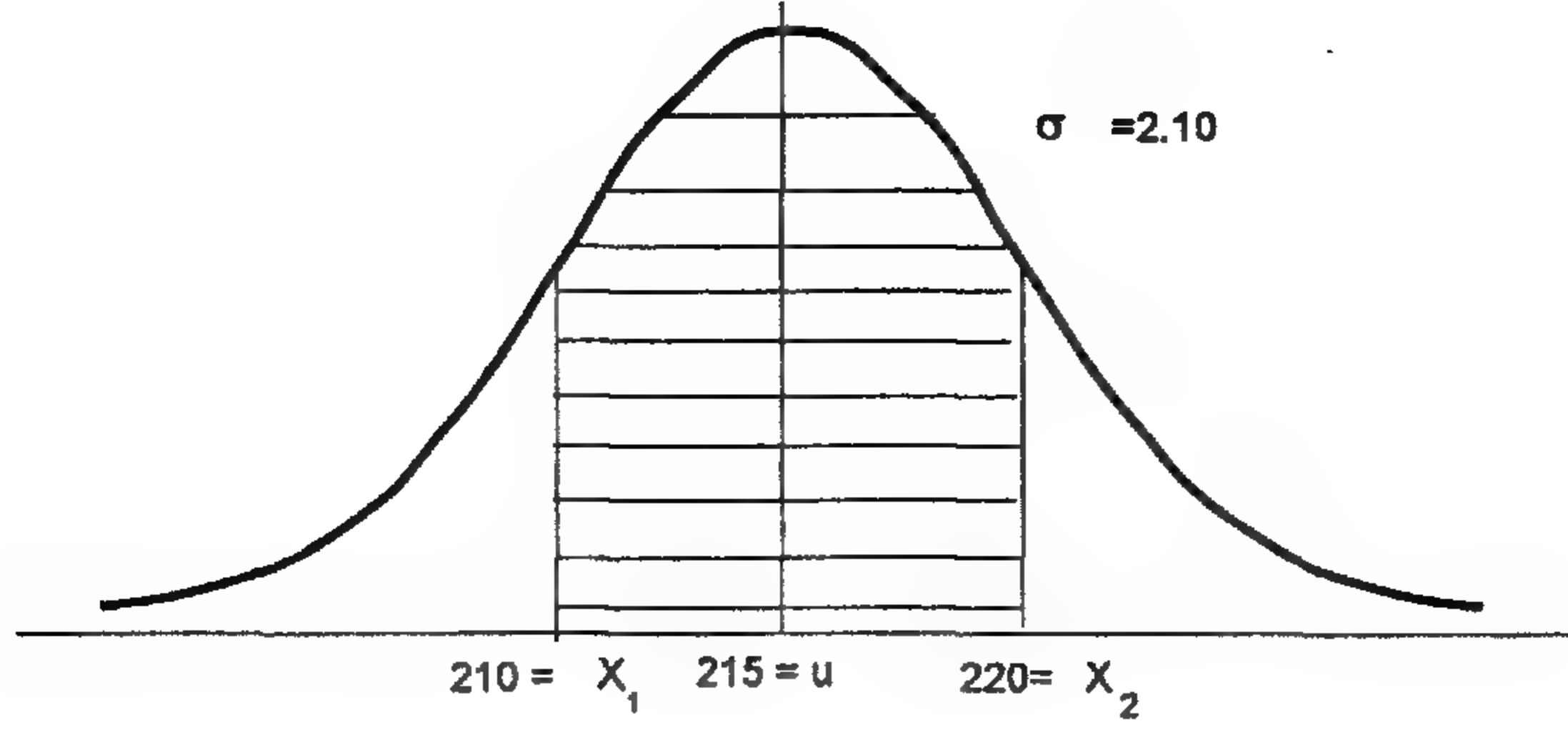
احسب نسبة المنازل التي تجهز بفولتيات تقع بين 210-220 فولت.

**خطوات الحل:**

1. نحسب قيمة ( $Z_1$ ) للفولتية 210 و ( $Z_2$ ) للفولتية 220 ونرسم شكل المنحنى وكما يلي:

$$2.38- = \frac{215 - 210}{2.1} = Z_1$$

$$2.38+ = \frac{215 - 220}{2.1} = Z_2$$



2. من الجدول (A) نجد أن:

المساحة التي تقابل قيمة  $(Z_1) = 0.0087$

المساحة التي تقابل قيمة  $(Z_2) = 0.9913$

$$0.0087 - 0.9913 = -Z_2 Z_1$$

$$0.9826 = 98.26\%$$

أي أن 98.26% من المنازل تجهز بفولتيات تتراوح بين 210 - 220 فولت

**ملاحظة:**

إذا طلب تحديد 12% من الفولتيات أدنى من 215 فولت. فكيف يتم تنظيم الفولتية المجهزة للمنازل؟

لإيجاد الفولتية طبقاً للطلب ينبغي تحديد قيمة  $(Z)$  التي تقابل 12%، أو 0.1200 من الجدول (A) أولاً وبعد ذلك نعوض عن قيمتها في المعادلة:

$$Z = \frac{X - \mu}{\sigma}$$

إن  $(Z)$  تعادل -1.175، ولهذا فإن:

$$\frac{\mu - 215}{2.1} = 1.175 -$$

$$\therefore \mu = 217.46$$

جدول (A) المساحات تحت منحنى التوزيع الطبيعي

	0.09	0.08	0.07	0.06	0.05	0.04	0.03	0.02	0.01	0.00
-3.3	0.00017	0.00017	0.00018	0.00019	0.00019	0.00020	0.00021	0.00022	0.00022	0.00023
-3.4	0.00024	0.00025	0.00026	0.00027	0.00028	0.00029	0.00030	0.00031	0.00033	0.00034
-3.3	0.00035	0.00036	0.00038	0.00039	0.00040	0.00042	0.00043	0.00045	0.00047	0.00048
-3.2	0.00050	0.00052	0.00054	0.00056	0.00058	0.00060	0.00062	0.00064	0.00066	0.00069
-3.1	0.00071	0.00074	0.00076	0.00079	0.00082	0.00085	0.00087	0.00090	0.00094	0.00097
-3.0	0.00100	0.00104	0.00107	0.00111	0.00114	0.00118	0.00122	0.00126	0.00131	0.00135
-2.9	0.0014	0.0014	0.0015	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017	0.0017	0.0018	0.0019
-2.8	0.0019	0.0020	0.0021	0.0021	0.0022	0.0023	0.0023	0.0024	0.0025	0.0026
-2.7	0.0026	0.0027	0.0028	0.0029	0.0030	0.0031	0.0032	0.0033	0.0034	0.0035
-2.6	0.0036	0.0037	0.0038	0.0039	0.0040	0.0041	0.0043	0.0044	0.0045	0.0047
-2.5	0.0048	0.0049	0.0051	0.0052	0.0054	0.0055	0.0057	0.0059	0.0060	0.0062
-2.4	0.0064	0.0066	0.0068	0.0069	0.0071	0.0073	0.0075	0.0078	0.0080	0.0082
-2.3	0.0084	0.0087	0.0089	0.0091	0.0094	0.0096	0.0099	0.0102	0.0104	0.0107
-2.2	0.0110	0.0113	0.0116	0.0119	0.0122	0.0125	0.0129	0.0132	0.0136	0.0139
-2.1	0.0143	0.0146	0.0150	0.0154	0.0158	0.0162	0.0166	0.0170	0.0174	0.0179
-2.0	0.0183	0.0188	0.0192	0.0197	0.0202	0.0207	0.0212	0.0217	0.0222	0.0228
-1.9	0.0233	0.0239	0.0244	0.0250	0.0256	0.0262	0.0268	0.0274	0.0281	0.0287
-1.8	0.0294	0.0301	0.0307	0.0314	0.0322	0.0329	0.0336	0.0344	0.0351	0.0359
-1.7	0.0367	0.0375	0.0384	0.0392	0.0401	0.0409	0.0418	0.0427	0.0436	0.0446
-1.6	0.0455	0.0465	0.0475	0.0485	0.0495	0.0505	0.0516	0.0526	0.0537	0.0548
-1.5	0.0559	0.0571	0.0582	0.0594	0.0606	0.0618	0.0630	0.0643	0.0655	0.0668
-1.4	0.0681	0.0694	0.0708	0.0721	0.0735	0.0749	0.0764	0.0778	0.0793	0.0808
-1.3	0.0823	0.0838	0.0853	0.0869	0.0885	0.0901	0.0918	0.0934	0.0951	0.0968
-1.2	0.0895	0.1003	0.1020	0.1038	0.1057	0.1075	0.1093	0.1112	0.1131	0.1151
-1.1	0.1170	0.1190	0.1210	0.1230	0.1251	0.1271	0.1292	0.1314	0.1335	0.1357
-1.0	0.1379	0.1401	0.1423	0.1446	0.1469	0.1492	0.1515	0.1539	0.1562	0.1587
-0.9	0.1611	0.1635	0.1660	0.1685	0.1711	0.1736	0.1762	0.1788	0.1814	0.1841
-0.8	0.1867	0.1894	0.1922	0.1949	0.1977	0.2005	0.2033	0.2061	0.2090	0.2119
-0.7	0.2148	0.2177	0.2207	0.2236	0.2266	0.2297	0.2327	0.2358	0.2389	0.2420
-0.6	0.2451	0.2483	0.2514	0.2546	0.2578	0.2611	0.2643	0.2676	0.2709	0.2743
-0.5	0.2776	0.2810	0.2843	0.2877	0.2912	0.2946	0.2981	0.3015	0.3050	0.3085
-0.4	0.3121	0.3156	0.3192	0.3228	0.3264	0.3300	0.3336	0.3372	0.3409	0.3446
-0.3	0.3483	0.3520	0.3557	0.3594	0.3632	0.3669	0.3707	0.3745	0.3783	0.3821
-0.2	0.3859	0.3897	0.3936	0.3974	0.4013	0.4052	0.4090	0.4129	0.4168	0.4207
-0.1	0.4247	0.4286	0.4325	0.4364	0.4404	0.4443	0.4483	0.4522	0.4562	0.4602
-0.0	0.4641	0.4681	0.4721	0.4761	0.4801	0.4840	0.4880	0.4920	0.4960	0.5000



# تكملة الجدول A

$\frac{z - \bar{z}}{s}$	0	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09
+0.0	0.5000	0.5040	0.5080	0.5120	0.5160	0.5199	0.5239	0.5279	0.5319	0.5359
+0.1	0.5398	0.5438	0.5478	0.5517	0.5557	0.5596	0.5636	0.5675	0.5714	0.5753
+0.2	0.5793	0.5832	0.5871	0.5910	0.5948	0.5987	0.6026	0.6064	0.6103	0.6141
+0.3	0.6179	0.6217	0.6255	0.6293	0.6331	0.6368	0.6406	0.6443	0.6480	0.6517
+0.4	0.6554	0.6591	0.6628	0.6664	0.6700	0.6736	0.6772	0.6808	0.6844	0.6879
+0.5	0.6915	0.6950	0.6985	0.7019	0.7054	0.7088	0.7123	0.7157	0.7190	0.7224
+0.6	0.7257	0.7291	0.7324	0.7357	0.7389	0.7422	0.7454	0.7486	0.7517	0.7549
+0.7	0.7580	0.7611	0.7642	0.7673	0.7704	0.7734	0.7764	0.7794	0.7823	0.7852
+0.8	0.7881	0.7910	0.7939	0.7967	0.7995	0.8023	0.8051	0.8079	0.8106	0.8133
+0.9	0.8159	0.8186	0.8212	0.8238	0.8264	0.8289	0.8315	0.8340	0.8365	0.8389
+1.0	0.8413	0.8438	0.8461	0.8485	0.8508	0.8531	0.8554	0.8577	0.8599	0.8621
+1.1	0.8643	0.8665	0.8686	0.8708	0.8729	0.8749	0.8770	0.8790	0.8810	0.8830
+1.2	0.8849	0.8869	0.8888	0.8907	0.8925	0.8944	0.8962	0.8980	0.8997	0.9013
+1.3	0.9032	0.9049	0.9066	0.9082	0.9099	0.9115	0.9131	0.9147	0.9162	0.9177
+1.4	0.9192	0.9207	0.9222	0.9236	0.9251	0.9265	0.9279	0.9292	0.9306	0.9319
+1.5	0.9332	0.9345	0.9357	0.9370	0.9382	0.9394	0.9406	0.9418	0.9429	0.9441
+1.6	0.9452	0.9463	0.9474	0.9484	0.9495	0.9505	0.9515	0.9525	0.9535	0.9545
+1.7	0.9554	0.9564	0.9573	0.9582	0.9591	0.9599	0.9608	0.9616	0.9625	0.9633
+1.8	0.9641	0.9649	0.9656	0.9664	0.9671	0.9678	0.9686	0.9693	0.9699	0.9706
+1.9	0.9713	0.9719	0.9726	0.9732	0.9738	0.9744	0.9750	0.9756	0.9761	0.9767
+2.0	0.9773	0.9778	0.9783	0.9788	0.9793	0.9798	0.9803	0.9808	0.9812	0.9817
+2.1	0.9821	0.9826	0.9830	0.9834	0.9838	0.9842	0.9846	0.9850	0.9854	0.9857
+2.2	0.9861	0.9864	0.9868	0.9871	0.9875	0.9878	0.9881	0.9884	0.9887	0.9890
+2.3	0.9893	0.9896	0.9898	0.9901	0.9904	0.9906	0.9909	0.9911	0.9913	0.9916
+2.4	0.9918	0.9920	0.9922	0.9925	0.9927	0.9929	0.9931	0.9932	0.9934	0.9936
+2.5	0.9938	0.9940	0.9941	0.9943	0.9945	0.9946	0.9948	0.9949	0.9951	0.9952
+2.6	0.9953	0.9955	0.9956	0.9957	0.9959	0.9960	0.9961	0.9962	0.9963	0.9964
+2.7	0.9965	0.9966	0.9967	0.9968	0.9969	0.9970	0.9971	0.9972	0.9973	0.9974
+2.8	0.9974	0.9975	0.9976	0.9977	0.9977	0.9978	0.9979	0.9979	0.9980	0.9981
+2.9	0.9981	0.9982	0.9983	0.9983	0.9984	0.9984	0.9985	0.9985	0.9986	0.9986
+3.0	0.99865	0.99869	0.99874	0.99878	0.99882	0.99886	0.99889	0.99893	0.99896	0.99900
+3.1	0.99903	0.99906	0.99910	0.99913	0.99915	0.99918	0.99921	0.99924	0.99926	0.99929
+3.2	0.99931	0.99934	0.99936	0.99938	0.99940	0.99942	0.99944	0.99946	0.99948	0.99950
+3.3	0.99952	0.99953	0.99955	0.99957	0.99958	0.99960	0.99961	0.99962	0.99964	0.99965
+3.4	0.99966	0.99967	0.99969	0.99970	0.99971	0.99972	0.99973	0.99974	0.99975	0.99976
+3.5	0.99977	0.99978	0.99978	0.99979	0.99980	0.99981	0.99981	0.99982	0.99983	0.99983

وهذا يعني أن متوسط الفولتية المجهزة يجب أن تكون 217.46 فولت لكي  
نضمن 12٪ من الفولتيات أقل من 215 فولت.

### 6.3 نظرية الاحتمالات Probability:

#### 1.6.3 تعريف الاحتمال Definition of probability:

من تصفح المراجع المتعددة التي تناولت تعريف الاحتمال يجد المتتبع أنه،  
وبالحالة العامة مؤشر عددي لقياس فرصة تحقق حادثة غير مؤكدة ويساوي نسبة عدد  
الحالات التي تتحقق فيها الحادثة المطلوب معرفة احتمال حدوثها إلى مجموع عدد  
الحالات التي تتحقق ولا تتحقق فيها الحادثة شريطة أن تكون لكل منها نفس الفرصة  
في الحدوث (2). ويمكن التعبير عن ذلك بالصيغة الرياضية الآتية:

$$P(A) = \frac{a}{a + b} = \frac{a}{n}$$

حيث أن:

$$P(A) = \text{احتمال تحقق الحادثة } (A)$$

$$a = \text{عدد حالات تحقق الحادثة } (A)$$

$$b = \text{عدد حالات عدم تحقق الحادثة } (A)$$

$$n = \text{مجموع } (a) \text{ مع } (b)$$

مثال:

تم تفتيش دفعة إنتاج مؤلفة من (100) وحدة وكان معلوم مسبقاً أن في الدفعة  
(5) وحدات معيبة. إحصاء احتمال سحب وحدة معيبة من هذه الدفعة.



الحل:

$$a = 5$$

$$b = 95$$

$$0.05 = \frac{5}{95 + 5} = \frac{a}{a + b} = p(A)$$

### 2.6.3 تعريف الاحتمال كتكرار نسبي Probability as Relative Frequency :

من الثابت علمياً استخدام نظرية التكرار بشكل واسع في تفسير الاحتمالات. ووفقاً لضوابط هذه النظرية إذا تحققت حالة معينة (a) من المرات بنتيجة (n) من المحاولات فإن قيمة الاحتمال لوقوع الحادثة هي الحد الرياضي لقيمة التكرار النسبي لتلك الحادثة، أي  $\left(\frac{a}{n}\right)$  عند وصول عدد المحاولات إلى ما لا نهاية. والتعبير الرياضي لما تقدم هو:

$$P(A) = \lim_{n \rightarrow \infty} \left( \frac{a}{n} \right)$$

حيث أن:

$$P(A) = \text{احتمال تحقق الحادثة (A)}.$$

$$a = \text{عدد المحاولات التي تحقق الحادثة (A)}.$$

$$n = \text{العدد الكلي للمحاولات}.$$

وقد أكد الواقع العملي إمكانية إجراء عدد ما لا نهاية للمحاولات، لهذا يحسب احتمال تحقيق حادثة معينة إستناداً لعدد محدود من المحاولات وطبقاً للمعادلة التالية:

$$P(A) = \frac{a}{n}$$

مثال:

الجدول (8.3) في أدناه يمثل نتائج (100) محاولة على ثلاث حوادث ممكنة أوجد احتمال وقوع كل منها.

الحدث	التكرار
A	30
B	33
C	37
المجموع	$N = \sum f = 100$

جدول (8.3) تكرار حدوث ثلاثة حوادث

الحل:

بما أن الاحتمال لوقوع حادثة هو التكرار النسبي لوقوعها فإن:

$$P(A) = 0.3 = \frac{30}{100}$$

$$0.33 = \frac{33}{100} = P(B)$$

$$0.37 = \frac{37}{100} = P(C)$$

### 3.6.2 نظريات الاحتمال Probability Theories

#### النظرية الأولى:

يعبر عن احتمال وقوع أية حادثة بقيمة محصورة بين الصفر والواحد، حيث يمثل الواحد الوقوع المؤكد للحادثة والصفر على الوقوع الغير ممكن أو المستحيل للحادثة أي أن:

$$0 \leq P(A) \leq 1$$

### النظرية الثانية:

إذا كان  $P(A)$  احتمال وقوع الحادثة فإن  $1 - P(A)$  هو احتمال عدم وقوعها أي أن:

$$P(A) + P(B) = 1$$

### النظرية الثالثة:

إذا كانت  $(A)$  و  $(B)$  حادثتين متنافيتين فإن احتمال حدوث  $(A)$  أو  $(B)$  هو مجموع احتمالات وقوع كل منها بشكل منفصل، أي أن:

$$P(A \cup B) = P(A) + P(B)$$

مثال:

لدينا دفعتان من الإنتاج. احتمال سحب وحدة معيبة عند أخذ عينة من (5) مفردات من الدفعة الأولى هو 0.08 واحتمال سحب وحدتين معابتين عند أخذ عينة من (5) مفردات من الدفعة الثانية هو 0.03. احسب احتمال الحصول على إما وحدة معيبة أو وحدتين عند أخذ عينة من (5) مفردات من إحدى هاتين الدفعتين.

الحل:

$$0.11 = 0.03 + 0.08 = P(A \cup B)$$

### النظرية الرابعة:

إذا كانت الحادثة  $(A)$  والحادثة  $(B)$  حادثتين مستقلتين فإن احتمال وقوع أحدهما أو كليهما معاً هو:

$$P(A \cup B) = P(A) + P(B) - P(A \cap B)$$

مثال:

تم إخضاع دفعة من الإنتاج تتألف من (1500) مُنتَج لتفتيش بنسبة 100٪ فتبين الآتي:

- (45) منتجاً معيماً بسبب التصنيع
  - (105) منتج معيب بسبب الإنهاء السطحي.
  - (30) منتجاً معيماً بسبب التصنيع والإنهاء السطحي.
- أوجد احتمال سحب منتج يحتوي على عيوب التصنيع والإنهاء السطحي.

الحل:

1. أن احتمال سحب وحدة تحتوي على عيوب في التصنيع  $P(A)$  هو:

$$0.05 = \frac{45 + 30}{1500} = P(A)$$

2. واحتمال سحب وحدة تحتوي على عيوب في الإنهاء السطحي  $P(B)$  هو:

$$0.09 = \frac{30 + 105}{1500} = P(B)$$

3. أما احتمال سحب وحدة تحتوي على عيوب في التصنيع والإنهاء السطحي  $P(A \cap B)$  هو:

$$0.02 = \frac{30}{1500} = P(A \cap B)$$

ولهذا فإن احتمال سحب منتج من هذه الدفعة يحتوي على عيوب في التصنيع والإنهاء السطحي يساوي:  $P(A \cap B) = (0.02 - 0.09) + 0.05$

$$0.12 =$$

### النظرية الخامسة:

مجموع الاحتمالات لوقوع حوادث متنافية مساو لواحد عدد صحيح، أي أن:

$$P(A) + P(B) + \dots + P(N) = 1$$

مثال:

تم تفتيش عينة من (3) مفردات لمنتج معين وكانت المعلومات المتوفرة لدى المفتش هي:

$$0.06 = P(1)0 -$$

$$.89 = P(0)0 -$$

$$.03 = P(2)0 -$$

ما هو احتمال وجود (3) مفردات معيبة في العينة التي حجمها (3) مفردات.

الحل:

$$P(0) + P(1) + P(2) + P(3) = 1$$

$$(0.06 + 0.89 + 0.03) - 1 = P(3) \\ = 0.02.$$

أي أن احتمال وجود ثلاث وحدات معيبة في عينة مؤلفة من (3) مفردات طبقاً للمعلومات في أعلاه هو 0.02.

### النظرية السادسة:

إذا كانت (A) و (B) حادثتين مستقلتين فإن احتمال وقوع كليهما معاً هو حاصل ضرب احتماليهما وكما يلي:

$$P(A \cap B) = P(A) \times P(B)$$



### النظرية السابعة:

إذا كانت (A) و (B) حادثتين غير مستقلتين وكان احتمال وقوع (B) مشروطاً بتحقيق (A) فإن احتمال وقوع الحادثتين معاً هو:

$$P(A \cap B) = P(A) \times P(B / A)$$

حيث أن:

$$P(A \cap B) = \text{احتمال وقوع الحادثة (B) بعد أن تكون الحادثة (A) قد وقعت.}$$

مثال:

يحتوي صندوق على (50) دولا باً مستناً منها (3) معيبة فإذا سحبت عينة من مفردتين ما هو احتمال أن تكون المفردتان معيبتين.

الحل:

$$\text{احتمال أن تكون المفردة الأولى معيبة} = \frac{3}{50}$$

$$\text{احتمال أن تكون المفردة الثانية معيبة بعد أن تأكد أن الأولى معيبة} = \frac{2}{49}$$

لهذا فإن احتمال أن تكون المفردتان معيبتين هو:

$$P(A \cap B) = 0.002 = \frac{2}{49} \times \frac{3}{50} =$$

### 4.6.2 التباديل والتوافيق Permutations and combinations:

يعنى بالتباديل ترتيب عدد من الوحدات في خط أو شكل معين يشمل جميع الوحدات أو عدداً معيناً منها. ويمكن حساب عدد التباديل بالعلاقة الرياضية الآتية:

$${}^n P_r = \frac{n!}{(n-r)!}$$

**مثال:**

أوجد عدد تباديل (4) وحدات منتجة في مجموعتين الأولى مكونة من (4) وحدات والثانية من وحدتين.

$$24 = \frac{24}{1} = \frac{1 \times 2 \times 3 \times 4}{1!} = \frac{4!}{(4-4)!} = {}^n P_r$$

$$12 = \frac{1 \times 2 \times 3 \times 4}{1 \times 2} = \frac{4!}{(2-4)!} = {}^n P_r$$

أما التوافيق فيقصد بها جميع لمفردات معينة دون الإهتمام بالترتيب الذي تتخذه. ويتم حساب عدد التوافيق طبقاً للعلاقة الآتية:

$${}^n C_r = \frac{n!}{r!(n-r)!}$$

**مثال:**

إذا أخذ (3) وحدات من دفعة إنتاجية تتألف من (15) وحدة منها (5) وحدات فيها عيوب بسيطة و(6) وحدات فيها عيوب كبيرة و(4) وحدات خالية من العيوب. ماهو احتمال وجود عيوب بسيطة في كل الوحدات المأخوذة.

**الحل:**

1. يمكن سحب (3) وحدات فيها عيوب بسيطة من المفردات الخمس التي فيها نفس العيوب أي أن:

$$10 = \frac{2 \times 3 \times 4 \times 5}{1 \times 2 \times 1 \times 2 \times 3} = \frac{5!}{(3-5)!3} = {}^5 C_3$$

2. ويمكن سحب (3) وحدات فيها عيوب بسيطة من مجموع الوحدات البالغ (15) وحدة بغض النظر عن اختلاف أنواع عيوبها من عدمها، أي أن:

$$455 = \frac{12 \times 13 \times 14 \times 15}{12 \times 1 \times 2 \times 3} = \frac{15!}{(3-15)!3} =$$

$$\frac{2}{91} = \frac{10}{455} = \text{وعليه فإن احتمال أخذ (3) وحدات فيها عيوب بسيطة}$$

### 7.3 التوزيعات الاحتمالية المنفصلة والمستمرة Discrete & Continuous Distributions

بلا شك، أن أهم توزيع احتمالي مستمر هو التوزيع الطبيعي الذي تم التطرق إليه في الفقرة (5.3) من هذا الفصل بصيغة مسهبة، أما أهم التوزيعات الاحتمالية المنفصلة فتتمثل بالتوزيعين الآتين:

- توزيع ذي الحدين

- توزيع بواسون

#### 1.7.3 توزيع ذي الحدين Binomial Distribution:

يسمى هذا التوزيع في بعض المصادر بتوزيع برنولي (Bernoulli) تخليداً لإسم العالم الذي أوجده نهاية القرن السابع عشر ويستخدم بشكل واسع في الحالات الآتية:

- التوزيعات الاحتمالية المتقطعة ذات العدد الكبير من الوحدات.
- التوزيعات التي مصدرها مركز إنتاجي يعمل بطريقة الإنتاج من النوع المستمر.
- التوزيعات للخواص المميزة التي تعتمد تصنيفاً مقبولاً أو مرفوضاً، معيماً أو غير معيماً.

ومعادلة توزيع ذي الحدين المستخدمة في مجال ضبط جودة الإنتاج هي:

$$P(d) = \frac{n!}{d!(n-d)!} \cdot P^d \cdot q^{n-d}$$

حيث أن:

$P(d)$  = احتمال حدوث (d) من المعيبات.

$n$  = عدد وحدات العينة.

$d =$  عدد المعيبات في العينة.

$P =$  نسبة المعيبات في المجتمع.

$q =$  نسبة الوحدات الغير معيبة  $(1-P)$  في المجتمع.

مثال (1):

تم سحب عينة عشوائية بحجم (4) مفردات من خط إنتاجي مستمر لمكبس تثقيب صفائح محدد له 0.1 كنسبة معيب مقبولة. ماهو احتمال وجود معيب واحد أو أقل في العينة وما هو احتمال وجود معينين أو أكثر؟

الجواب الأول:

$$0.1 = P$$

$$0.9 = 0.1 - 1 = q$$

$$\text{احتمال (0)} = \frac{!4}{!(0-4)!0} \times (0.1)^0 \times (0.9)^{0-4} = 0.656 =$$

$$\text{احتمال (1)} = \frac{!4}{!(1-4)!1} \times (0.1)^1 \times (0.9)^{1-4} = 0.292 =$$

∴ احتمال وجود معيب واحد أو أقل في العينة هو 0.948

$$(0.948 = 0.292 + 0.656)$$

الجواب الثاني:

يمكن إيجاد احتمال وجود معابين أو أكثر بطريقتين تتمثل الأولى بإستخدام قانون جمع الاحتمال وكما يلي:

$$P(x \geq 2) = P(4) + P(3) + P(2) =$$

أو باستعمال قانون مجموع الاحتمالات وكالاتي:

$$P(x \geq 2) = \text{مجموع الاحتمالات} - P(x \leq 1)$$

$$= 1 - 0.948$$

$$= 0.052$$

مثال (2):

وجد في مصنع من مصانع إنتاج معجون الطماطم أن نسبة العلب التالفة هي 5٪ فإذا أخذت عينة من (10) علب ما هو احتمال:

- أن تكون العينة تالفة بالكامل.

- أن تكون العينة جيدة بالكامل.

- أن يكون في العينة (3) علب تالفة فقط

الحل:

$$P = 0.05$$

$$q = 0.95$$

$$n = 10$$

الجواب الأول:

$$\text{احتمال (10 تالفة)} = \frac{!10}{!(10-10)!10} \times (0.05)^{10} \times (0.95)^{10-10}$$

$$= 9.77 \times 10^{-14}$$

الجواب الثاني:

$$\text{احتمال (10 جيدة)} = \frac{!10}{!(0-10)!0} \times (0.05)^0 \times (0.95)^{10-0}$$

$$= 0.6$$



الجواب الثالث:

$$\text{احتمال (3تالفة)} = \frac{!10}{!(3-10)!3} \times (0.05)^3 \times (0.95)^{3-10}$$

$$= 0.105$$

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد توزيع ذي الحدين أيضاً إمكانية حساب الوسط الحسابي والانحراف المعياري له وكما يلي:

- الوسط الحسابي لتوزيع ذي الحدين هو:

$$\mu = np$$

حيث أن:

$$\mu = \text{الوسط الحسابي.}$$

$$n = \text{عدد وحدات العينة.}$$

$$P = \text{نسبة المعيب في المجتمع.}$$

- الانحراف المعياري لتوزيع ذي الحدين هو:

$$\sigma = \sqrt{npq}$$

مثال:

إذا كانت نسبة المعيب في وحدة إنتاج مصنع 10% احسب الوسط الحسابي والانحراف المعياري للمعيب في عينة حجمها (400) وحدة منتجة.

الحل:

$$n = 400$$

$$P = 0.1$$

$$q = 0.9$$

$$\mu = 0.1 \times 400 = 40 \text{ وحدة}$$

$$\sigma = \sqrt{400 \times 0.1 \times 0.4} = 6$$

### 2.7.3 توزيع بواسون Poisson Distribution:

تخليداً لاسم العالم الذي أوجد سنة 1837 هذا التوزيع (Simeon Poisson) تم تسميته بتوزيع بواسون ويستخدم التوزيع في حقل التصنيع عندما يكون حجم العينة (n) كبيراً ونسبة المعيب (P) صغيرة. كما له تطبيقات واسعة أخرى في مختلف المجالات التي تعتمد على مبدأ الملاحظة في وحدة الزمن مثل عدد توقفات المكائن في يوم العمل الواحد أو عدد الداخلين لسوق مركزي في (5) دقائق أو عدد العيوب لكل (1000) متر من القماش....الخ.

والمعادلة الرياضية لهذا التوزيع هي:

$$P(C) = \frac{(np)^c}{C!} \cdot e^{-np}$$

حيث أن:

c = عدد مرات وقوع الحدث لكل وحدة زمن أو لكل كمية.

np = الوسط الحسابي لوقوع الحدث لكل وحدة زمن أو كمية.

$$e = 2.718281$$

أما الوسط الحسابي والانحراف المعياري لهذا التوزيع فيحسبان كما يلي:

$$\mu_c = np$$

$$\sigma = \sqrt{np}$$

وقد تعلق الأمر بلوحة بواسون الشكل (5.3) فإن استخدامها يوفر الاحتمالات التراكمية بياناً لقيم (np) المختلفة التي تتراوح بين 0.1 وإلى 30 من خلال تثبيت النقطة التي تمثل قيمة (np) على المحور الأفقي وإقامة عمود منها بموازاة المحور العمودي ولحين أن يقطع المنحني الذي تساوي قيمته (C) المطلوبة أي (صفر،

1،2،3،4....الخ). بعد هذه الخطوة يرسم خط مواز للمحور الأفقي بإتجاه المحور العمودي. فنقطة التقاطع معه تمثل قيمة الاحتمال المطلوب، أي احتمال  $(C_0 \geq C)$  والمثال التالي يوضح ما تقدم ذكره رقمياً.

مثال:

احسب احتمال وجود (4) عيوب أو أقل في وحدة منتجة علماً بأن متوسط عدد العيوب في الوحدة المنتجة  $(np)$  هو (2).

الحل:

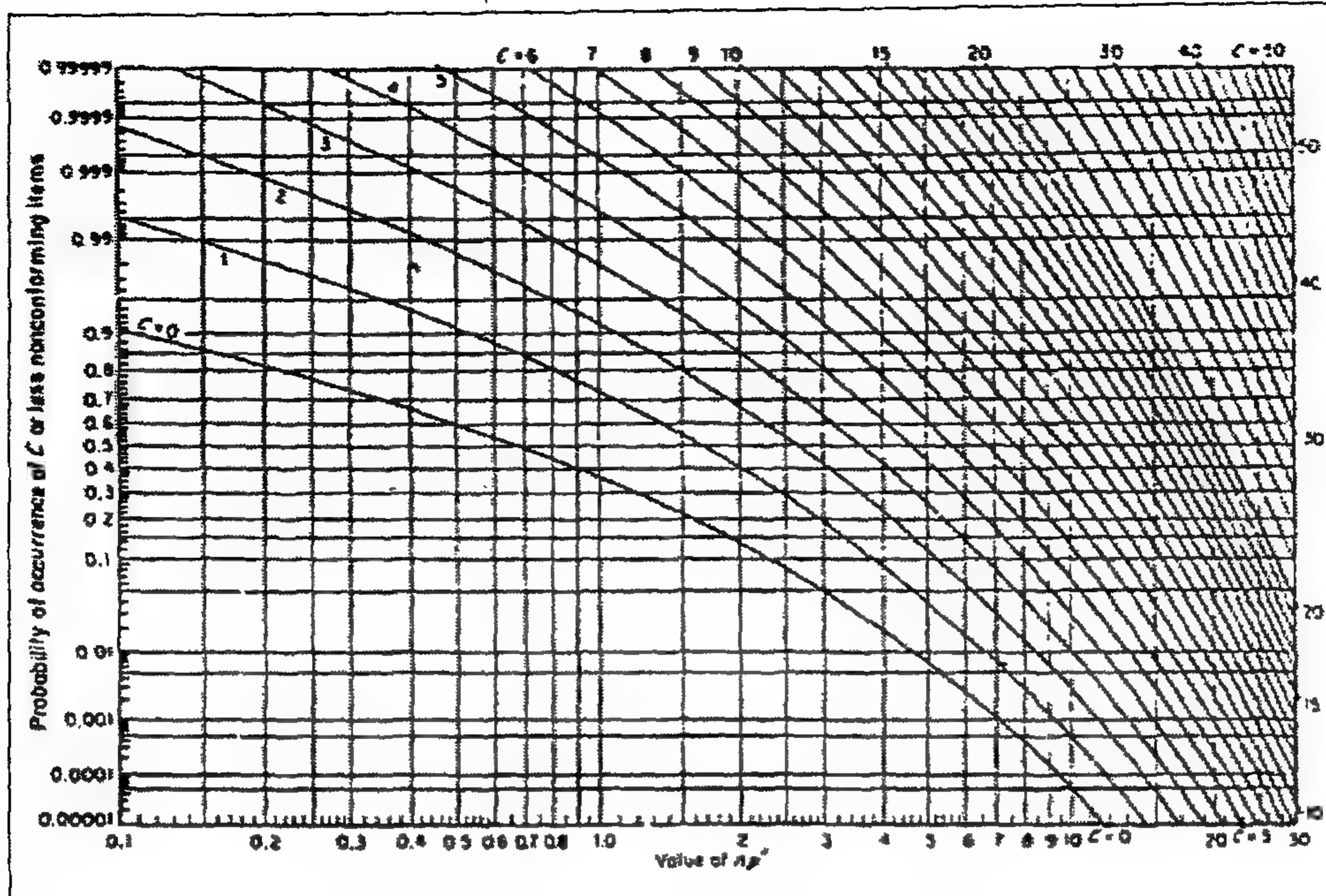
1. نثبت نقطة العدد (2) على المحور الأفقي للوحة بواسون شكل (3-5) ثم نقيم عمود هذه النقطة لكي يقطع المنحنى رقم (4).

2. من نقطة تقاطع العمود مع المنحنى نرسم خطاً موازياً للمحور الأفقي بإتجاه المحور العمودي فنقطة التقاطع 0.97 هي الاحتمال المطلوب.

وجدير بالإشارة أن الاحتمال الذي تم تحديده 0.947 يفى بشرط التطبيق

التمثل:

$$\text{الاحتمال } (4 \geq C) = 0.947\%$$



شكل (5.3) لوحة توزيع بواسون لأيجاد احتمال حدوث C أو أقل من المفردات المعيبة [23]

### 8.3 العلاقة بين التوزيعات الاحتمالية

**The relationship between probability distributions:**

كما هو معروف بالإمكان تحديد العلاقة بين التوزيعات الاحتمالية من خلال:

- استخدام التوزيع الطبيعي كتقريب لتوزيع ذي الحدين.

- استخدام توزيع بواسون كتقريب لتوزيع ذي الحدين.

#### 1.8.3 استخدام التوزيع الطبيعي كتقريب لتوزيع ذي الحدين:

يستخدم التوزيع الطبيعي كتقريب لتوزيع ذي الحدين في إحدى الحالتين

الآتيتين:

- عندما تكون قيمة (P) قريبة من (0.5).

- عندما يكون حاصل ضرب (n\*p) مساوياً أو أكبر من 0.5

وجدير بالذكر، أن لهذا التقريب أهمية خاصة لتعيين حدود الضبط في لوحات ضبط الجودة للخواص المميزة التي سيتم التطرق إليها في الفصل الخامس من الكتاب. وتستخدم العلاقات الآتية لهذا الغرض:

$$\mu = np$$

$$\sigma = \sqrt{npq}$$

$$Z = \frac{x - np}{\sqrt{npq}}$$

حيث أن:

$x$  = عدد الوحدات المعيبة

$n$  = حجم العينة

$p$  = نسبة المعيب في المجتمع

**مثال:**

إذا كانت نسبة المعيب في إنتاج إحدى المكائن 10٪ وأنتجت في يوم عمل كامل (400) وحدة. ماهو احتمال أن تكون 30 وحدة على الأكثر معيبة من هذا الإنتاج؟

**الحل:**

$$400 = n$$

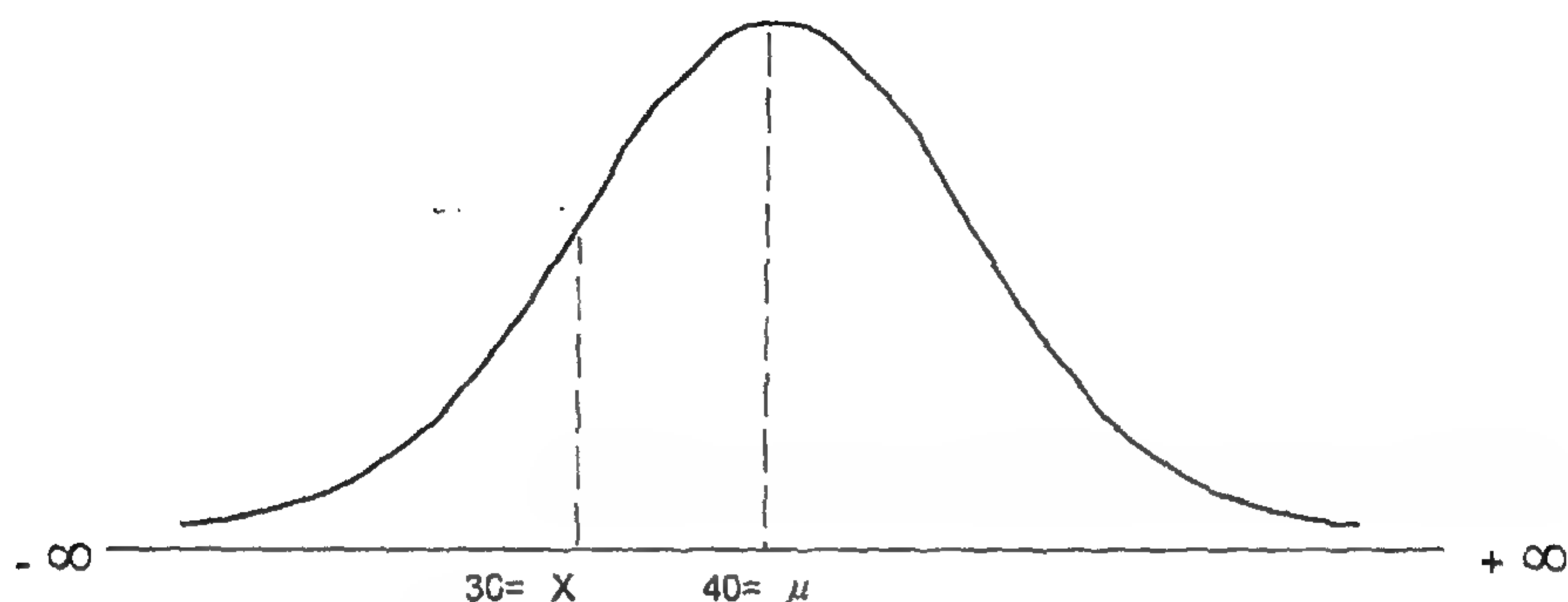
$$0.1 = p$$

$$40 = 0.1 \times 400 = \mu$$

$$\frac{40 - 30}{\sqrt{0.9 \times 0.1 \times 400}} = Z$$

$$1.66 =$$

ومن الجدول (A) نجد أن المساحة المقابلة لقيمة  $-1.66$ ، المساحة المحصورة بين  $(Z = -\infty)$  و  $(Z = -1.66)$  هي  $0.0485$ . لهذا فإن احتمال أن تكون (30) وحدة أو أقل معيبة من بين (400) وحدة منتجة مساوٍ إلى  $0.0485$ . والشكل يوضح ما تقدم ذكره رقمياً.



### 2.8.3 استخدام توزيع بواسون كتقريب لتوزيع ذي الحدين:

يستخدم توزيع بواسون كتقريب لتوزيع ذي الحدين لتسهيل العمليات الحسابية الصعبة والمعقدة ويتوفر الشرطان الآتيان:

- أن تكون  $0.1p \geq$

- أن تكون  $0np \geq$

حيث أن:

$n$  = حجم العينة

$p$  = متوسط نسبة المعيب.

وجدير بالإشارة، أن درجة التقريب تزداد كلما تكبر قيمة  $(n)$  وتصغر قيمة  $(P)$  وتستخدم العلاقات الآتية لهذا الغرض:

$$\mu = np$$

$$\sigma = \sqrt{np}$$



**مثال:**

طلب تفتيش دفعة إنتاج جاهز مؤلفة من (1000) وحدة وكان معلوماً أن نسبة المعيب في الدفعة هو 0.002. احسب باستخدام توزيع بواسون:

- احتمال الحصول على صفر من الوحدات المعيبة
- احتمال الحصول على وحدة معيبة.

**الحل:**

$$1000 = n$$

$$0.002 = p$$

$$2 = 0.002 \times 1000 = np$$

$$p(C) = \frac{(np)^C}{C!} \cdot e^{-np}$$

$$0.135 = \frac{{}^0(2) \times^{-2}(2.71)}{!0} = P(c = 0)$$

$$0.271 = \frac{{}^1(2) \times^{-2}(2.71)}{!1} = P(c = 1)$$

**مثال:**

تم سحب (100) علبة بطريقة عشوائية من خط إنتاج في مصنع للتعليب وكانت نسبة المعيب في ناتج العمليات الإنتاجية تساوي 2٪. احسب احتمال إيجاد (4) وحدات معيبة أو أقل في هذه العينة وباستخدام:

- توزيع ذي الحدين.

- توزيع بواسون.

الحل:

1. توزيع ذي الحدين

$$p(d \leq 4) = \sum_{d=0}^4 \frac{n!}{d!(n-d)!} \cdot p^d \cdot q^{n-d}$$

$$\begin{aligned} p(d \leq 4) &= \sum_{d=0}^4 \frac{100!}{d!(100-d)!} (0.02)^d \cdot (0.98)^{100-d} \\ &= 0.9494 \end{aligned}$$

2. توزيع بواسون:

$$2 = np$$

$$p(C \leq 4) = \sum_{C=0}^4 \frac{(np)^C}{C!} \cdot e^{-np}$$

$$= \sum_{C=0}^4 \frac{(2)^C}{C!} (2.71)^{-2}$$

$$0 = 947.$$

### تمارين وأسئلة الفصل الثالث

1. تمثل البيانات التالية قياس (75) قطر لمحور تتم خراطته بماكنة تحكم رقمي (NC) والمطلوب ترتيب القياسات في جدول تكراري ورسم مدرج التكرار لها.

5.23	5.29	5.71	5.38	5.13	5.51	5.33	5.61	5.09	5.32
5.25	5.31	5.21	5.05	5.67	5.26	5.40	5.01	5.24	5.57
5.44	5.25	5.34	5.32	4.98	5.65	5.42	5.47	5.56	5.32
5.58	5.79	5.37	5.28	5.43	5.14	5.26	5.34	5.40	4.92
5.27	5.12	5.23	5.59	5.41	5.39	5.63	5.42	5.35	5.16
5.21	5.51	5.44	5.33	5.54	5.22	5.35	5.52	5.30	5.53
5.37	5.46	5.19	5.36	5.18	5.10	5.29	5.07	5.15	5.50
					5.48	5.49	5.38	5.45	5.31

2. احسب الوسط الحسابي والانحراف المعياري للقياسات الواردة في السؤال (1) بالطريقة المطولة وبطريقة الترميز، ثم احسب الوسيط والمنوال؟
3. يبين الجدول التالي التوزيع التكراري لعدد ساعات اشتغال 400 مصباح كهربائي ثم اختبرها في إحدى الشركات.

حدود الفئة (ساعة)	التكرار
300 – 399	14
400 – 499	46
500 – 599	58
600 – 699	76
700 – 799	68
800 – 899	62
900 – 999	48
1000 – 1099	22
1100 – 1199	6

**والمطلوب حساب ما يلي:**

- ا. الحد الأعلى للفئة الخامسة.
- ب. مركز الفئة الرابعة.
- ج. تكرار الفئة السابعة.
- د. التكرار النسبي للفئة السادسة.
- هـ. النسبة المئوية للمصابيح التي لا يتجاوز عدد ساعات اشتغالها 600 ساعة.
- و. النسبة المئوية للمصابيح التي لا يقل عدد ساعات اشتغالها عن 500 ساعة ولكن يقل عن 1000 ساعة.
- ز. قدر النسبة المئوية للمصابيح التي يقل عدد ساعات اشتغالها عن 560 ساعة.
- ح. قدر النسبة المئوية للمصابيح التي عدد ساعات اشتغالها 970 ساعة وأكثر.
4. تم تفتيش المقاومة الكهربائية لعدد 200 منتج كهربائي مقاسة بالأوم وتم تنظيمها في الجدول التكراري التالي:

حدود الفئات (أوم)	التكرار
68.5 - 66.5	2
70.5 - 68.5	7
72.5 - 70.5	13
74.5 - 72.5	22
76.5 - 74.5	25
78.5 - 76.5	44
80.5 - 78.5	40
82.5 - 80.5	24
84.5 - 82.5	16
86.5 - 84.5	5
88.5 - 86.5	2

### والمطلوب:

أ. حساب الوسط الحسابي والانحراف المعياري للمقاومة الكهربائية لهذا الجهاز.

ب. على فرض أن التوزيع الطبيعي وأن الوسط الحسابي والانحراف المعياري المحسوبات في (أ) هي  $\mu$ ،  $\sigma$  فما هو عدد المتوجات التي ستقع خارج حدود المواصفات المقررة لهذا المنتج والتي تساوي  $10 \pm 70$  أوم؟.

5. كان التوزيع التكراري ل- (65) مسبوكة فولاذية بالكيلو غرامات كما يلي:

مركز الفئة	3:5	3.8	4.1	4.4	4.7	5.0
التكرار	6	9	18	14	13	5

والمطلوب حساب ما يلي:

أ) حساب الوسط الحسابي للتوزيع.

ب) الانحراف المعياري.

ج) الوسيط.

د) المنوال.

6. متوسط طول 24 طالباً في الفصل (أ) هو 1.75 م ومتوسط طول 18 طالباً في الفصل (ب) هو 1.79 م ومتوسط طول 29 طالباً في الفصل (ج- ) هو 1.68 م. فما هو المتوسط العام لطول الطلبة في الفصول الثلاثة.

7. احسب الوسيط للأعداد الآتية:

أ) 18، 8، 15، 11، 22.

ب) 43، 38، 35، 33، 28، 35.

8. احسب المنوال لمجاميع الأعداد التالية:

أ) 55، 45، 50، 45، 55، 55، 45، 50، 55.

ب) 84، 82، 86، 83، 88، 87، 89.

ج) 17، 17، 15، 14، 14، 12، 12، 14، 17، 11.

9. حدد مدى كل من مجموعتي الأعداد التالية:

أ) 14، 21، 16، 17، 18، 25، 16.

ب) 43، 42، 42، 39، 45.

10. نتيجة لفحص التردد لعمود من نحاس طوله 145 سم تم الحصول على الأعداد التالية:

1185، 1205، 1190، 1200، 1200.

فما هو الانحراف المعياري لهذه الأعداد؟

11. تم قياس سمك ورق الكتابة لخمس عينات وكانت القياسات كما يلي:

0.082 مم، 0.073 مم، 0.077 مم، 0.076 مم، 0.080 مم.

احسب الانحراف المعياري للسمك.

12. دفعة من المجمدات عددها 16 مجمدة منها 4 مجمدات فيها عيوب بسيطة و8

مجمدات بدون عيوب و4 فيها عيوب كبيرة. سحبت عينة عشوائية عددها 4

مجمدات فما هو احتمال أن تكون جميعها بدون عيوب؟

13. في شركة إنتاج ولاعات غازية كان الوسط الحسابي لوزن الغاز السائل المضغوط

داخل الولاة في شهرين متتاليين يساوي 1.433 غم والانحراف المعياري يساوي

0.033 غم فإذا علم أن المواصفات المقررة للوزن هي  $1.460 \pm 0.085$  غم وأن

الوزن موزع توزيعاً طبيعياً، فما هي نسبة الإنتاج المخالف للمواصفات وهل

يقترح تغيير الوسط الحسابي المستهدف؟ ولماذا؟

14. في عملية إنتاج على ماكينة تنعيم Grinder لجزء معقد اعتبرت إعادة التشغيل

Rework أكثر اقتصاداً من عملية الإتلاف وعليه تقرر أن تكون نسبة إعادة

العمل 12.5%. فإذا فرض أن البيانات موزعة توزيعاً طبيعياً وكان الانحراف

المعياري  $\sigma = 0.01$  مم وحد المواصفة الأعلى 25.38 مم فما مقدار متوسط العملية

الإنتاجية  $\mu$ ؟.



15. دفعة تتألف من 100000 صامولة تحتوي على نسبة معييات 0.002 أخذت منها عينة من 1000 صامولة. أوجد باستخدام معادلة توزيع بواسون احتمال الحصول على صفر من الصامولات المعيبة واحتمال الحصول على صامولة معيبة واحدة.
16. سحبت عينة عشوائية من 10 نضائد من خط الإنتاج الذي له نسبة معييات 5%. احسب باستخدام توزيع بواسون احتمال وجود نضيدتين معييتين وقارن النتيجة عند حساب نفس الاحتمال باستخدام توزيع ذي الحدين؟
17. تم تفتيش 50 عينة من إنتاج المصابيح يتألف كل منها من 100 مصباح مأخوذة من خط إنتاجي تبلغ نسبة المعييات فيه 3.2% فظهرت في كل عينة من العينات الخمسين عدد المصابيح المعيبة التالية:

12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	رقم العينة
2	4	1	4	3	5	1	3	2	1	0	4	عدد المعييات
24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	رقم العينة
6	7	8	2	5	6	5	2	3	2	5	3	عدد المعييات
36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	رقم العينة
4	1	3	9	0	7	2	3	2	4	3	5	عدد المعييات
48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	رقم العينة
1	4	2	3	4	3	6	1	4	2	5	3	عدد المعييات
										50	49	رقم العينة
										2	3	عدد المعييات

- ب. رهن على أن عدد المصابيح المعيبة في العينات يتوزع بموجب توزيع بواسون أو قريباً جداً منه؟

18. إذا كانت نسبة المنتج المعيب في خط إنتاج مستمر يساوي 6% فما هو احتمال وجود 0، 1، 2، 3 معييات في عينة عشوائية تتألف من 5 مفردات مأخوذة في الخط.

19. إذا كان احتمال عدم مطابقة منتج معين للمواصفات يساوي 0.3 فما احتمال أن تحتوي عينة مؤلفة من 50 منتجاً على 10 منتجات معيبة (استعمل توزيع ذي الحدين)؟

20. إذا استخدم توزيع بواسون في إيجاد الإحتمال في السؤال الثالث فما هو احتمال الحصول على 10 منتوجات غير مطابقة فقط:

وما هو احتمال وجود 10 منتوجات غير مطابقة أو أكثر في عينة تتألف من 50 منتوجًا.

21. إذا كان احتمال عدم مطابقة منتج للمواصفات يساوي 0.034 فما هي احتمالات أن تحتوي عينة تتألف من 100 منتج على عدد المعيبات التالية بالضبط: 0، 1، 2، 3، 4، 5، 6، 7، 8، 9، 10، 11

22.

أ. إذا كان احتمال عدم مطابقة منتج معين للمواصفات يساوي 0.20 فما هو احتمال أن تحتوي عينة من 50 منتجاً على 15 منتجاً غير مطابق؟

ب. إذا استخدم توزيع بواسون كتقريب لتوزيع ذي الحدين في إيجاد الاحتمال السابق فما هو احتمال الحصول على 15 منتجاً غير مطابق وما هو احتمال وجود 15 منتجاً غير مطابق أو أكثر في عينة من 50 منتجاً؟

23. في أحد مصانع تعبئة المياه المعدنية كانت نسبة المعيبات في ناتج ماكينة الأغذية البلاستيكية تساوي 30٪ فإذا أخذت عينة تتألف من 5 أغذية فما هو احتمال وجود 4 أغذية معيبة أو أكثر فيها؟

24. الوسط الحسابي لعملية لحام معينة هو 1.60 دقيقة والانحراف المعياري هو 0.06 دقيقة فإذا كانت البيانات موزعة توزيعاً طبيعياً، ما هي نسبة الأجزاء التي يستغرق لحامها أقل من 1.48 دقيقة؟ وما هي نسبة الأجزاء التي يستغرق لحامها أكثر من 1.70 دقيقة؟ وما هي نسبة الأجزاء التي يقع زمن لحامها ما بين 1.48 و 1.72 دقيقة؟

25. مجموع مربع الانحرافات لمجموعة قياسات عن وسطها الحسابي مقسمة على عدد القياسات يساوي:

- أ.  $\sigma$       ب.  $\sigma^2$       ج. صفر  
د.  $\bar{x}$       هـ. الانحراف المتوسط

26. الوسط الحسابي لكل من التوزيع المنفصل والمستمر يمكن أن ينظر على أنه:  
أ. النقطة التي يقع فيها 50% من القيم إلى جهة الشمال و50% إلى جهة اليمين.  
ب. مركز الثقل.

ج. النقطة التي تقع عندها أغلب القيم في التوزيع.  
د. جميع النقاط.

27. يتوزع طول اسطوانة معينة توزيعاً طبيعياً متوسطة  $\bar{x}$ . ما هو عدد الانحرافات المعيارية المتناظرة حول  $\bar{x}$  التي تحوي 80% من الأطوال؟

- أ.  $1.04 \pm$       ب.  $0.52 \pm$   
ج.  $1.28 \pm$       د.  $0.84 \pm$

28. خطة التفتيش بالعينات يتم فيها عشوائياً تفتيش 3 أمتار من كل 100 متر من الأسلاك حيث يقبل إذا كان العيوب صفر في الأمتار الثلاثة، فما هو احتمال رفض السلك يحتوي على عيب واحد لكل متر باستخدام هذه الخطة؟

- أ. 0.05      ب. 0.95      ج. 0.72  
د. 0.03      هـ. 0.10

29. عند استخدام توزيع بواسون كتقريب لتوزيع ذي الحدين فإن الشروط التالية تعطي أحسن تقريب:

- أ. حجم عينة كبيرة ونسبة معييات كبيرة.  
ب. حجم عينة كبيرة ونسبة معييات صغيرة.  
ج. حجم عينة صغيرة ونسبة معييات كبيرة.  
د. حجم عينة صغيرة ونسبة معييات صغيرة.

30. عملية إنتاجية لها نسبة معييات تبلغ 40%. أخذت عينة من أربعة مفردات بصورة عشوائية فما هو احتمال وجود مفردة واحدة صالحة في العينة؟

أ. 0.870    ب. 0.575    ج. 0.346    د. 0.130    هـ. 0.154.

31. احتمال وجود معيب واحد على الأقل في عينة من عشرة مفردات مأخوذة من خط إنتاجي له نسبة معييات تبلغ 10% يساوي:

أ.  $10(0.10)$     ب.  $10(0.90)$     ج.  $1 - 10(0.10)$

د.  $1 - 10(0.90)$     هـ.  $10(0.10) 10(0.90)$

32. عملية إنتاجية تسبب في المنتج النهائي عيوباً من الصنف (A) أو الصنف (B)

أو من الصنفين فإذا كان احتمال وجود عيب الصنف (A) = 0.10 والصنف

(B) = 0.20 فإن احتمال ألا يحتوي المنتج على عيب يساوي:

أ. 0.020    ب. 0.28    ج. 0.30

د. 0.72    هـ. 0.68



## **الفصل الرابع**

---

### **لوحات ضبط الجودة للمقيرات**





## **الفصل الرابع**

### **لوحات ضبط الجودة للمتغيرات**

1.4 مفهوم وأنواع وفوائد لوحات ضبط الجودة.

2.4 تقنية لوحات الضبط.

3.4 لوحة المتوسط والمدى.

4.4 حالات عدم العشوائية.

5.4 لوحة المتوسط والانحراف المعياري.

6.4 لوحة الوسيط.

#### 1.4 مفهوم وأنواع وفوائد لوحات ضبط الجودة The concept and the types and benefits of quality control Charts:

كما هو معروف يعتبر فردريك تايلر Frederick Taylor مؤسس فكرة الإدارة العلمية، حيث قام بتطبيق الطرق العلمية لحل المشاكل الإدارية الصناعية وركز بشكل رئيس على تحليل العمل وتنظيمه كوسيلة لزيادة إنتاجية الفرد في وحدة الزمن. ومن الجدير بالذكر أن أفكار تايلر التي جاء بها في كتابه (الإدارة العلمية) الذي نشر عام 1911 تطورت فيما بعد إلى علوم متخصصة بمحد ذاتها في حقل إدارة الإنتاج، حيث قام شوهارت Shewhart سنة 1924 ولأول مرة باستعمال الطرق الإحصائية المعروفة آنذاك في ضبط جودة الإنتاج من خلال تصميم لوحات عرفت في البداية بمسمى لوحات شوهارت لضبط الجودة وبعد التوسع الكبير في استخداماتها من قبل المصانع اختصر اسمها إلى لوحات الضبط التي تتكون حسب تعريف المنظمة الأوروبية لضبط الجودة (13) من حد أعلى وحد أدنى للضبط وخط مركز لكي يحدد اتجاه قيم القياسات الإحصائية لسلسلة من العينات أو المجموعات الفرعية نحو أى من الحدين بغية الوقوف على المسببات المرجعية (النظامية) للتغير في العملية الإنتاجية.

أما لوحات ضبط الجودة فإنها بنوعين رئيسين طبقاً لإمكانية قياس الخاصية المطلوبة من عدمها ويتضمن كل نوع رئيس على عدد من الأنواع الفرعية. والشكل (1.4) يوضح ذلك.

## لوحدات ضبط الجودة Control Charts

لوحدات ضبط الجودة للمتغيرات Variables Control Charts	لوحدات ضبط الجودة للصفات الميضية Attributes Control Charts
1. لوحة المتوسط والمدى $\bar{x} - R$ chart	1. لوحة نسبة المعيبات للعينات المتغيرة p-chart
2. لوحة المتوسط والانحراف المعياري $\bar{x} - \sigma$ chart	2. لوحة عدد المعيبات للعينات الثابتة np-chart
3. لوحة الوسيط $\bar{x}$ chart	3. لوحة عدد العيوب للعينات الثابتة c-chart
	4. لوحة عدد العيوب للعينات المتغيرة u-chart

### شكل (1.4) أنواع لوحات الضبط للمتغيرات والمميزات

تستخدم لوحات الضبط للمتغيرات في حالة وجود إمكانية قياس المتغير الذي يعبر عن أي خاصية نوعية بوحدة من الوحدات الأساسية مثل الطول، الكتلة، الزمن، التيار الكهربائي، درجة الحرارة وشدة الإضاءة. وكذلك بوحدة من الوحدات المشتقة مثل القدرة، السرعة، القوة، الطاقة، الكثافة والضغط. ومن أنواعها لوحة المتوسط والمدى التي تستخدم بشكل واسع في الصناعات الهندسية شريطة أن يكون حجم العينة أقل من (10) مفردات ولوحة المتوسط والانحراف المعياري، ولوحة الوسيط عندما يكون التغير في العملية صغيراً نسبة إلى حدود التفاوت.

أما لوحات الضبط للمميزات فأنها تستخدم عند عدم وجود إمكانية قياس المتغير الذي يعبر عن خاصية الجودة ويتم الحكم طبقاً لهذه اللوحات بمبدأ مقبول أو مرفوض كما في صناعة المصابيح الكهربائية مثلاً ومن خلال لوحة نسبة المعيبات ذات

العينة المتغيرة ولوحة عدد المعيبات ذات العينة الثابتة، علاوة على لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة ولوحة عدد العيوب للعينة المتغيرة.

وقدر تعلق الأمر بالمعادلات الرياضية لحساب خط المركز وحدى الضبط العلوى والسفلى المبنية على أساس  $(\sigma_3 \pm)$  ولكافة أنواع لوحات الضبط للمتغيرات والمميزات فإنها وكما هي عليها فى الجدول (1.4).

أما الجدول (2.4) فإنه يبين قيم المعاملات لحساب حدود الضبط المبنية على أساس (3) انحرافات معيارية ولحجوم العينات من مفردتين إلى 25 مفردة وكذلك للتي تزيد عن (25) مفردة.

جدول (1.4) المعادلات الرياضية لحساب خط المركز وحدود الضبط

أنواع اللوحات	خط المركز CL	الحد الأعلى UCL	الحد الأدنى LCL
لوحة المتوسط (في لوحة المتوسط والمدى).	$\bar{x}$	$\bar{x} + A_2 \cdot \bar{R}$	$\bar{x} - A_2 \cdot \bar{R}$
لوحة المتوسط (في لوحة المتوسط والانحراف المعياري عندما $n \geq 25$ ).	$\bar{x}$	$\bar{x} + A_1 \cdot \bar{s}$	$\bar{x} - A_1 \cdot \bar{s}$
لوحة المتوسط في لوحة المتوسط والانحراف المعياري عندما $n > 25$ .	$\bar{x}$	$\bar{x} + 3 \frac{\bar{s}}{\sqrt{n}}$	$\bar{x} - 3 \frac{\bar{s}}{\sqrt{n}}$
لوحة الوسيط في لوحة الوسيط والمدى.	$\bar{x}$	$\bar{x} + \tilde{A}_2 \cdot \tilde{R}$	$\bar{x} - \tilde{A}_2 \cdot \tilde{R}$
لوحة المدى (في لوحة المتوسط والمدى).	$\bar{R}$	$D_4 \cdot \bar{R}$	$D_3 \cdot \bar{R}$
لوحة المدى (في لوحة الوسيط والمدى).	$\tilde{R}$	$\tilde{D}_4 \cdot \tilde{R}$	$\tilde{D}_3 \cdot \tilde{R}$
لوحة الانحراف المعياري (في لوحة المتوسط والانحراف المعياري عندما $n \geq 25$ ).	$\bar{s}$	$B_4 \cdot \bar{s}$	$B_3 \cdot \bar{s}$
لوحة الانحراف المعياري (في لوحة المتوسط والانحراف المعياري عندما $n < 25$ ).	$\bar{s}$	$\bar{s} + 3 \frac{\bar{s}}{\sqrt{2n}}$	$\bar{s} - 3 \frac{\bar{s}}{\sqrt{2n}}$
لوحة نسبة المعيب للعينة المتغيرة p-chart	$\bar{p}$	$\bar{p} + 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$	$\bar{p} - 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$
لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة np-chart	$n\bar{p}$	$\bar{p} + 3 \sqrt{n \bar{p} (1-\bar{p})}$	$n\bar{p} - 3 \sqrt{n \bar{p} (1-\bar{p})}$
لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة c-chart	$\bar{c}$	$\bar{c} + 3\sqrt{\bar{c}}$	$\bar{c} - 3\sqrt{\bar{c}}$
لوحة عدد العيوب للعينة المتغيرة الثابت u-chart	$\bar{u}$	$\bar{u} + 3 \sqrt{\frac{\bar{u}}{n}}$	$\bar{u} - 3 \sqrt{\frac{\bar{u}}{n}}$

جدول (2.4) قيم معاملات حدود الضبط للوحات ضبط الجودة

مبنية على أساس (3) انحرافات معيارية

n	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	$\tilde{A}_2$	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	$\tilde{D}_3$	$\tilde{D}_4$
2	3.760	1.880	2.232	0	3.267	0	3.268	0	3.88
3	2.394	1.023	1.264	0	2.658	0	2.574	0	2.74
4	1.880	0.729	0.828	0	2.266	0	2.282	0	2.37
5	1.596	0.577	0.712	0	2.089	0	2.114	0	2.18
6	1.410	0.483	0.562	0.030	1.970	0	2.004	0	2.05
7	1.277	0.419	0.519	0.118	1.882	0.076	1.924	0.08	1.97



$\tilde{D}_4$	$\tilde{D}_3$	$D_4$	$D_3$	$B_4$	$B_3$	$\tilde{A}_2$	$A_2$	$A_1$	n
1.90	0.14	1.864	0.136	1.815	0.185	0.442	0.378	1.175	8
1.85	0.19	1.816	0.184	1.761	0.239	0.419	0.337	1.049	9
1.81	0.23	1.777	0.223	1.716	0.284	0.368	0.308	1.028	10
				1.679	0.321			0.973	11
				1.646	0.354			0.925	12
				1.618	0.382			0.884	13
				1.594	0.406			0.848	14
				1.572	0.428			0.816	15
				1.552	0.448			0.788	16
				0.534	0.466			0.762	17
				1.518	0.582			0.738	18
				1.503	0.497			0.717	19
				1.490	0.510			0.698	20
				1.477	0.523			0.679	21
				1.466	0.534			0.662	22
				1.455	0.545			0.647	23
				1.445	0.555			0.632	24
				1.435	0.565			0.619	25
				$1 + \frac{3}{\sqrt{n2}}$	$1 - \frac{3}{\sqrt{n2}}$			$\frac{3}{\sqrt{n}}$	$25 <$
R	R	R	R	S	S	$\tilde{x}$	$\bar{x}$	$\bar{x}$	معامل ل
$\bar{x} - S$	$\bar{x} - S$	$\bar{x} - S$	$\bar{x} - S$	$\bar{x} - S$	$\bar{x} - S$	$\frac{-R}{\tilde{x}}$	$\bar{x} - R$	$\bar{x} - S$	نوع اللوحة

وجدير بالذكر، أن لوحات الضبط تساعد على مراقبة التغيرات التي تحصل، أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية، في كل من النزعة المركزية والتشتت لمجموعة من العينات لهذا فإنها أداة مهمة للحصول على معلومات تخدم جملة أغراض في مقدمتها:

- اتخاذ القرار بصدد تجهيز المنتجات الجاهزة إلى المستهلك أو حجزها وإخضاعها لتفتيش بنسبة 100٪.

- اتخاذ القرار باستمرار العمليات الإنتاجية عندما تبين نقاط العملية بأنها تحت الضبط وإيقاف بعض العمليات أو جميعها عندما تظهر نقاط العملية خارج حدود الضبط بغية اتخاذ الإجراءات التصحيحية.

- تطوير مواصفات المنتج وطرق الإنتاج وأساليب الفحص والتفتيش.
- كما تساعد وبشكل فاعل على تعليم الأفراد (العمال والمشرفين) على تقنية لوحات ضبط الجودة.

## 2.4 تقنية لوحات الضبط Control Charts Technique :

1.2.4 أنواع مسببات التغيرات فى العملية الإنتاجية Types of causes of changes in the production process:

إن مفهوم التغيرية هو قانون طبيعى فى محتواه ويتمثل عملياً بصعوبة تصنيع منتجين متطابقين تماماً ومن البديهي أن الوقوف على التغير يعتمد بشكل أساسى على أدوات القياس المستخدمة فإذا كانت دقيقة فإنها تظهر الاختلافات بين المنتجات المصنعة والعكس صحيح. وبصورة عامة هناك ثلاثة أنواع من التغيرات:

- التغيرات بين الوحدات المنتجة.
  - التغيرات داخل الوحدة المنتجة.
  - التغيرات التى تحدث فى فترات زمنية معينة.
- وجدير بالتنويه أن العوامل التى تسبب التغيرات لا تتعدى:
- العمليات الإنتاجية وتتأتى بسبب استهلاك الأدوات، الإهتزاز فى أجزاء الماكينة، ضبط موقع المشغولة، تذبذب المنظومات الكهربائية والهيدروليكية.
  - المواد وتتأتى بسبب قوة الشد، السمك، النفاذية، محتوى الرطوبة... الخ.
  - العامل ويتأتى بسبب طريقة أداء العمل، ودرجة اتباعه للتكنولوجيا المقررة وأحياناً بسبب الحالة النفسية والصحية للعامل المنفذ.
  - ظروف العمل وتشتمل الحرارة، الضوء، الرطوبة، الإشعاعات... الخ.

ومن الجدير بالذكر أن العوامل الأربعة المشار إليها فى أعلاه تؤدي إلى حدوث نوعين من التغيرات وهى:

- التغيرات الصدفية وتمتاز بصعوبة تشخيصها. وأن تأثيرها على العملية الإنتاجية صغير جداً.

- التغيرات النظامية وتظهر هذه التغيرات إما بصورة تدريجية كالتى تحصل بسبب استهلاك أداة القطع أو القالب، أو بشكل مفاجئ كالتى تحصل بسبب تغير تنظيم الماكينة أو تلف أداة القطع. ومهما يكن فإن تأثير هذه التغيرات على العملية الإنتاجية كبير عادة، لهذا ينبغى تشخيص المسببات والعمل على مواجهتها.

وما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن المسببات الصدفية تمثل الحد الأدنى من مقدار التغيرات المقبولة وتتسم العملية الإنتاجية المستمرة في حدود هذه المسببات بحالة الضبط الإحصائي، أما نسبة وقوع القيم داخل حدود الضبط فيعتمد على:

- إذا رسمت حدود الضبط على أساس  $\pm 3 \times$  الانحراف المعياري فإن 99.7% من القيم تقع داخل حدود الضبط.

- إذا رسمت حدود الضبط على أساس  $\pm 2 \times$  الانحراف المعياري فإن القيم التي ستقع داخل حدود الضبط ستكون بسبة 95.5%.

وعلى أية حال يمكن الإستعانة بالقاعدة التجريبية الآتية للحكم على مقدار التغير، فإذا كان تغير العملية الإنتاجية  $6 \times \sigma$  أقل من  $\frac{1}{3}$  التفاوت فإن التغير صغير ولا يستدعي اتخاذ إجراءات مشددة أما إذا كان تغير العملية أكثر من  $\frac{2}{3}$  التفاوت فإن التغير كبير ويتطلب إجراءات مشددة. والجدول (3.4) يبين نوع وطبيعة الإجراءات الواجبة الإعتناء طبقاً لمقدار التغير.

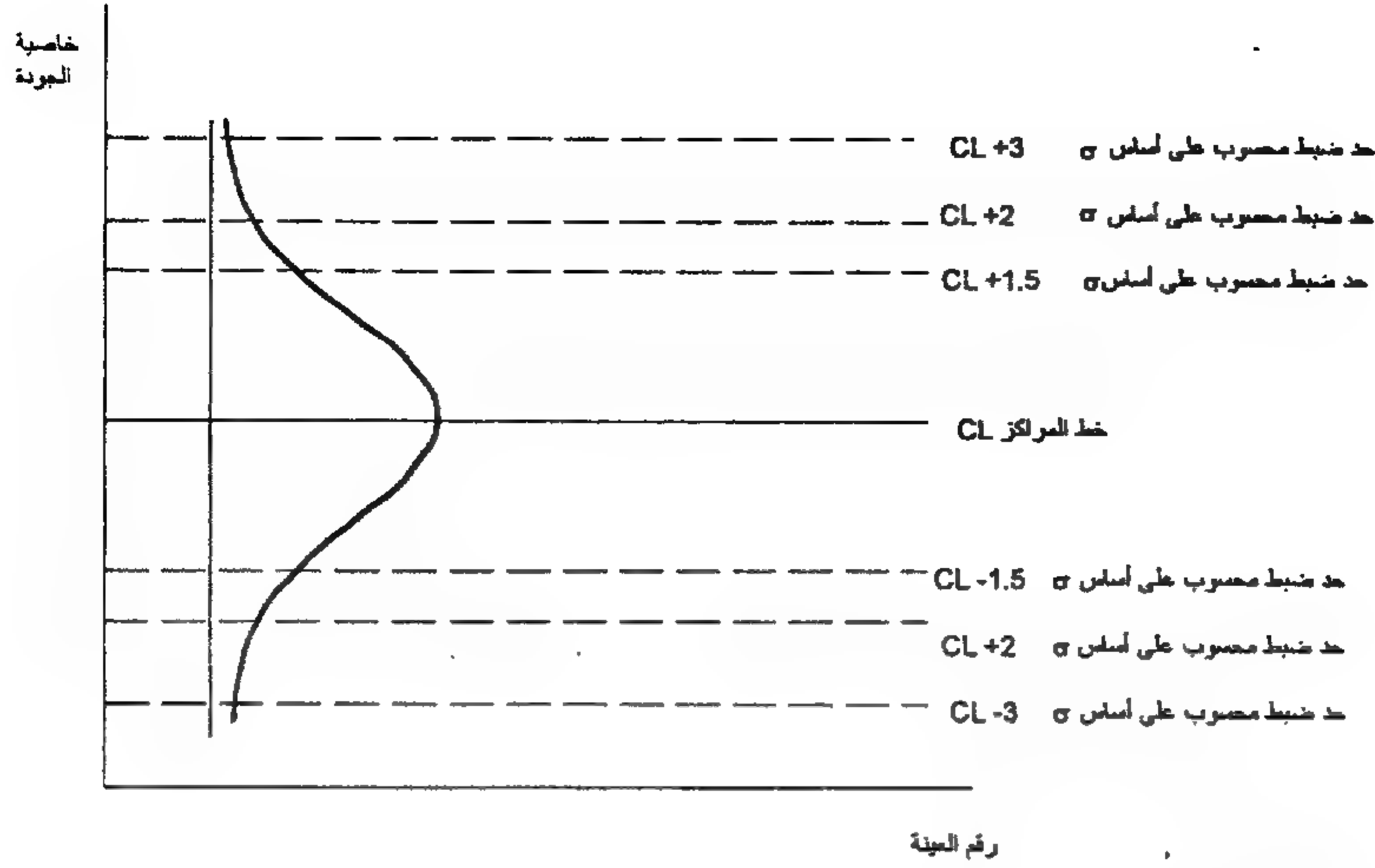
### جدول (3.4) الإجراءات المواجهه لمقدار تغير العملية الإنتاجية

المتوج خارج حدود التفاوت		المتوج داخل حدود التفاوت		أنواع العمليات
تغير العملية نسبة للتفاوت كبير	تغير العملية نسبة للتفاوت صغير	تغير العملية نسبة للتفاوت كبير	تغير العملية نسبة للتفاوت صغير	
المتوسط مزاح والانتشار كبير يتعين تصحيح المتوسط وتفاوت أوسع	المتوسط مزاح ينبغي تصحيحه	لا يتطلب إجراء بالحالة العامة	تستدعي قيم تفاوتات أكثر تشدداً بهدف تحسين الجودة	العملية تحت الضبط
أما متوسط العملية مزاح أو العملية شاذة أو كليهما. يتعين تصحيح الإزاحة وتوسيع التفاوت مقابل عزل المنتجات المعيبة		تستدعي مواجهة المسببات بصيغ إقتصادية	لا يتطلب إجراء بالحالة العامة	العملية خارج حدود الضبط

### 2.2.4 مكونات لوحة ضبط الجودة Control Charts Components :

من الثابت علمياً، أن لوحة ضبط الجودة تمثل طريقة بيانية لمراقبة العملية الإنتاجية بصورة مستمرة وتتألف من محور سيني يمثل تتابع العينات المأخوذة بمرور الزمن ومحور صادي يمثل خاصية الجودة المطلوب متابعتها ويضم المحورين (3) خطوط وبالتفصيل الآتي:

- خط الوسط ويمثل المتوسط العام للخاصية ويسمى خط المركز (Central line) ومختصره (CL) ويرسم بشكل غير متقطع.
  - حد الضبط الأعلى (Upper Control Limit) ومختصره (UCL) ويرسم بشكل متقطع ويبعد عن خط المركز بمسافة  $+(3\sigma)$ .
  - حد الضبط الأدنى (Lower Control Limit) ومختصره (LCL) ويرسم بشكل متقطع ويبعد عن خط المركز بمسافة تساوي  $-(3\sigma)$ .
- ويتوجب الإشارة إلى أن حدي الضبط العلوي والسفلي قد يرسمان بمسافة تبعد عن خط المركز بمقدار  $\pm(2\sigma)$  أو  $\pm(1.5\sigma)$  في حالات خاصة والشكل (2-4) يبين ذلك.



شكل (2-4) المظهر العام للوحة ضبط الجودة وبدائل وضع حدود الضبط

#### 3.2.4 متطلبات رسم لوحة ضبط الجودة

Requirements for drawing control chart:

إن المتطلبات الضرورية لرسم لوحة ضبط الجودة متمثلة بالآتي:

- اختيار خاصية الضبط.
- اختيار العينات الممثلة.
- جمع البيانات.
- تعيين حدود الضبط التجريبية.
- تعيين حدود الضبط المعدلة.

عند اختيار خاصية الضبط ينبغي إعطاء الأولوية لخواص الجودة التي تؤثر على أداء المنتج وشريطة أن تكون ناتجة عن المواد الأولية أو الأجزاء المكونة للمنتج أو المجاميع الثانوية. وهذا يعني عملياً اختيار الخاصية المتسمة بصعوبة تنفيذها أو كلفتها العالية، الأمر الذي يهيئ فرصة تقليل تكاليف الإنتاج من خلال خفض نسب الإنتاج المعيب وكلف إعادة العمل، وقدّر تعلق الأمر بتحديد تتابع أولويات الخواص النوعية يمكن استخدام تحليل باريتو الذي سيتم التطرق إليه في الفصل الثامن من هذا الكتاب



لهذا الغرض علاوة على وجوب إعطاء الأفضلية في اختيار الخاصية التي تخضع للتفتيش بأسلوب الفحص الإجمالي.

أما اختيار العينات الممثلة فواضح لدى العاملين بنشاط ضبط الجودة في المنشآت الصناعية إن البيانات التي ترسم في لوحات الضبط تتكون من العينات أو المجاميع الثانوية وتؤخذ بموجب طريقة من الطريقتين الآتيتين طبقاً لطبيعة ونوع الإنتاج:

- **الطريقة الأولى:** وتتمثل بأخذ مفردات المجاميع الثانوية مباشرة بعد إنتاجها وكمثال أخذ (5) مفردات من المنتج حسب توالي إنتاجها وبعد ساعة تكرر نفس العملية... إلخ. تسمى هذه الطريقة بالطريقة الفورية.

- **الطريقة الثانية:** وتتمثل بأخذ عينة من إنتاج فترة زمنية محددة وكمثال أخذ (5) مفردات، بصورة عشوائية كل ساعة من الإنتاج المتجمع. وتسمى هذه بطريقة الفترة الزمنية.

إن الطريقة الأولى تظهر أقل تغير بين مفردات العينة وأكبر تغير بين العينات المتتابعة، أما الطريقة الثانية فإنها تعطي أقصى تغير داخل العينة وأقل تغير فيما بين العينات المتتابعة. وعلى سبيل المثال فإن قيم المتوسط  $\bar{x}$  للعينات بموجب الطريقة الأولى يمكن أن تتراوح بين 26-34 وقيم المدى بين 0-4، أما بموجب الطريقة الثانية فإن المتوسط يمكن أن يتراوح بين 28-32 والمدى بين 0-8، إضافة لما تقدم تعتبر الطريقة الأولى مرجعاً زمنياً لتحديد المسببات النظامية ولكنها لا تعطي نتائج إجمالية دقيقة. في الوقت الذي تعطي الطريقة الثانية نتائج إجمالية دقيقة، لهذا فإن تقارير الجودة التي تكتب في ضوء معلوماتها تمثل صورة أدق للجودة.

وبعد تبيان إيجابيات وسلبيات كل طريقة لابد من الإشارة إلى أن المنشآت الصناعية تستخدم الطريقة الأولى (الفورية) بشكل أوسع من الطريقة الثانية لأنها مقياس حساس للتبدلات في قيم متوسط العملية الإنتاجية، علماً بأنه من الأفضل من الجانب العملي استخدام الطريقتين معاً وهذا لا يستدعي جهداً كبيراً لأنه لا يتطلب



سوى رسم لوحتين منفصلتين لهما حدود ضبط مختلفة. وجدير بالذكر بأنه وبغض النظر عن استخدام أي من الطريقتين ينبغي أن تكون الدفعة التي أخذت منها العينات متجانسة، أي أن تكون قد انتجت على نفس الماكينة والعامل والمادة الأولية والقالب.

وفيما يتعلق بحجم العينة فإنه بحاجة لقرار تجريبي في ضوء عملية الموازنة بين جملة اعتبارات متمثلة بالآتي:

- الحجم الكبير للعينة يساعد على جعل حدود الضبط أقرب إلى القيمة المركزية. كما أنه أكثر حساسية للتبدلات الصغيرة في المتوسط الحسابي للعملية الإنتاجية ولكن الحجم الكبير يرفع من كلفة التفتيش الأمر الذي يستدعي إجراء مقارنة بين زيادة الكلفة ودرجة الدقة المطلوبة.

- عند استخدام طريقة الفحوصات الإتلافية وإذا كانت كلفة الوحدة المنتجة عالية يتعين أخذ عينات لا يتجاوز عدد مفرداتها عن 2-3 مفردات لتقليل التكاليف.

- علم الإحصاء يشير إلى أن توزيع المتوسطات لعينات عدد مفرداتها 4 وأكثر يتبع التوزيع الطبيعي حتى عندما تكون العينات مأخوذة من إنتاج لا يتبع التوزيع الطبيعي، لهذا تستخدم بشكل واسع العينات بحجم (5) مفردات إلا في الحالات التي يطلب فيها مراقبة التشتت بواسطة لوحة ضبط الجودة للانحراف المعياري، وذلك لأن رسمها يستدعي أن تكون عدد مفردات العينة أكثر من (10) مفردات. أما تحديد الفترة الزمنية بين أخذ عينة وأخرى من خط إنتاجي أو ماكينة تنتج أكثر من (100) وحدة في الساعة فيعتمد على [20]:

- إذا كانت العملية الإنتاجية غير مستقرة، أو عند تغير المتوسط الحسابي والمدى بسرعة فإن الفترة الزمنية بين أخذ عينة وأخرى هي نصف ساعة.

- إذا كانت العملية الإنتاجية مستقرة، فإن الفترة الزمنية بين أخذ عينة وأخرى هي من 1-2 ساعة.

- إذا كانت العملية الإنتاجية تحت الضبط الإحصائي، فإن الفترة الزمنية بين أخذ عينة وأخرى هي (4) ساعات.

وقدر تعلق الأمر بجمع البيانات اللازمة لرسم لوحات الضبط فإنها تجمع بموجب نموذج خاص بكل نوع من أنواع اللوحات المشار إليها في الشكل (4- 1) على أن تشترك الاستثمارات كافة بما يلي:

- حيز لتسجيل المعلومات الثابتة مثل اسم الجزء، رقم الجزء، التاريخ... إلخ.
- حيز لتسجيل البيانات من أكبر عدد من العينات وعلى أن يتضمن عدة حقول لتثبيت تاريخ ووقت أخذ العينة، قياسات العينة، المجموع والمتوسط والمدى للعينة فضلاً عن حدود لوحة الضبط.

وبعد تجميع المعلومات الضرورية لرسم اللوحة يتعين حساب القيم المتوسطة والمدى لتعين حدود الضبط التجريبية وعلى سبيل المثال عند رسم لوحة المتوسط والمدى ( $\bar{x}$  - R chart) تحسب القيمة المتوسطة باستخدام المعادلات الآتية:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{j=1}^K \bar{x}_j}{K}$$

$$\bar{R} = \frac{\sum_{j=1}^K R_j}{K}$$

حيث إن:

$\bar{x}$  = المتوسط الحسابي لجميع أوساط العينات.

$\bar{x}_j$  = المتوسط الحسابي إلى العدد (j) من العينات المأخوذة

K = عدد العينات.

$\bar{R}$  = المتوسط الحسابي لمدى العينات.

$R_j$  = المدى إلى العدد (j) من العينات.

أما حدود الضبط للوحتي (المتوسط والمدى) فإنها تقع على بعد  $\pm 3 \times$  الانحراف المعياري من قيمة المتوسط الحسابي للأوساط والمديات وتحسب طبقاً للمعادلات التالية:

$$UCL = \bar{\bar{x}} + 3\sigma_{\bar{x}}$$

$$LCL = \bar{\bar{x}} - 3\sigma_{\bar{x}}$$

$$UCL = \bar{\bar{R}} + 3\sigma_R$$

$$LCL = \bar{\bar{R}} - 3\sigma_R$$

حيث أن:

$UCL =$  حد الضبط الأعلى.

$LCL =$  حد الضبط الأدنى.

$\sigma_{\bar{x}} =$  الانحراف المعياري للمتوسط الحسابي للعينات ( $\bar{x}$ )

$\sigma_R =$  الانحراف المعياري لمدى العينات.

وبما أن حاصل ضرب متوسط المديات ( $\bar{R}$ ) في المعامل ( $A_2$ ) يمثل ثلاثة انحرافات معيارية في المعادلات الخاصة بلوحة المتوسط وحاصل ضرب متوسط المديات ( $\bar{R}$ ) في المعامل ( $D_4$ ) يمثل الحد الأعلى للوحة المدى وفي ( $D_3$ ) الحد الأدنى منها يمكن إعادة صياغة المعادلات الخاصة بحساب حدود لوحتي المتوسط والمدى إلى الصيغة المبسطة الآتية:

1. حدود الضبط للوحة المتوسط

$$UCL = \bar{\bar{X}} + A_2 \bar{R}$$

$$LCL = \bar{\bar{X}} - A_2 \bar{R}$$

2. حدود الضبط للوحة المدى:

$$UCL = D_4 \bar{R}$$

$$LCL = D_3 \bar{R}$$

حيث أن:

$D_4, D_3, A_2$  = معاملات تعتمد قيمتها على حجم العينة (n) وكما هي عليه في الجدول (2.4) وما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن حدي الضبط الأعلى والأدنى في لوحة المتوسط متماثلان حول خط المركز، ولهذا ينبغي من الناحية النظرية أن يكون حدي الضبط في لوحة المدى متماثلين حول خط المركز أيضاً ولكن يحدث ذلك عملياً عندما يكون حجم العينة أكثر من (5) مفردات.

### 3.4 لوحة المتوسط والمدى Mean – Range Control Chart :

مثال (1):

تم أخذ (30) عينة حجم كل منها (5) علب وبوزن مفروض قدره (50) غرام في كل ساعة فعلية من ساعات وجبة العمل للأيام 12 و 13 و 14 و 15 و 16/12/1992 من الخط الإنتاجي الخاص بتعبئة القشطة في إحدى منشآت الألبان وكانت نتائج الوزن كما في الجدول (3.4).

جدول (3.4) وزن مفردات العينات

وزن مفردات العينة بالغمم					التاريخ والوقت	تسلسل العينات
الخامسة	الرابعة	الثالثة	الثانية	الأولى		
52	50	49	48	45	1992/12/12 الساعة 8	1
55	53	52	57	55	الساعة 9	2
50	52	56	48	44	الساعة 10	3
52	49	48	51	55	الساعة 11	4
48	46	50	52	48	الساعة 12	5
50	50	48	45	42	الساعة 13	6
52	52	48	45	40	1992/12/13 الساعة 8	7
54	60	58	56	58	الساعة 9	8
55	55	48	52	55	الساعة 10	9
50	48	42	42	48	الساعة 11	10
44	42	42	50	50	الساعة 12	11
54	52	50	50	58	الساعة 13	12
51	50	45	52	55	1992/12/14 الساعة 8	13
53	47	48	52	50	الساعة 9	14
50	42	45	55	52	الساعة 10	15
50	58	58	56	55	الساعة 11	16
53	47	44	52	48	الساعة 12	17
55	48	46	52	50	الساعة 13	18
48	40	42	45	55	1992/12/15 الساعة 8	19
45	46	48	42	38	الساعة 9	20
52	54	54	52	50	الساعة 10	21
54	50	50	56	46	الساعة 11	22
54	55	55	48	55	الساعة 12	23
49	51	59	52	48	الساعة 13	24
46	52	54	53	52	1992/11/16 الساعة 8	25
51	52	56	58	60	الساعة 9	26
51	55	52	48	55	الساعة 10	27
55	52	55	50	49	الساعة 11	28
42	42	44	51	55	الساعة 12	29
56	54	52	48	44	الساعة 13	30



واتبعت الخطوات الآتية لرسم اللوحة:

1. حساب المدى والوسط الحسابي للعينات وكانت النتائج كما هي عليه في الجدول (4.4).

2. تحديد قيمة الوسط الحسابي والمدى للأوساط والمديات وطبقاً للمعادلة الآتية:

$$\bar{X} = \frac{\sum_{j=1}^K \bar{X}_j}{K}$$

$$50.36 = \frac{1510.8}{30} = \frac{50.8 + \dots + 54.4 + 48.8}{30} = \bar{X}$$

$$\bar{R} = \frac{\sum_{j=1}^K \bar{R}_j}{K}$$

$$8.83 = \frac{12 + \dots + 5 + 7}{30} = \bar{R}$$

جدول (4.4) المدى والوسط الحسابي للعينات

العينات	المدى	الوسط الحسابي	العينات	المدى	الوسط الحسابي
1	7	48.8	16	8	55.4
2	5	54.4	17	9	48.8
3	12	50	18	9	50.2
4	7	51	19	15	46
5	6	48.8	20	10	43.8
6	8	47	21	4	52.4
7	12	47.4	22	10	51.2
8	6	57.2	23	7	53.4
9	7	53	24	11	51.2
10	8	46	25	8	51.4
11	8	45.6	26	9	55.4
12	8	52.8	27	11	50
13	10	50.6	28	6	52.2
14	6	50	29	13	46.8
15	13	48.8	30	12	50.8



3. حساب حدود الضبط للوحة المتوسط  $\bar{X}$  وكما يلي:

$$55.46 = 8.83 \times 0.557 + 50.36 = UCL$$

$$50.36 = CL$$

$$45.26 = 8.83 \times 0.577 - 50.36 = LCL$$

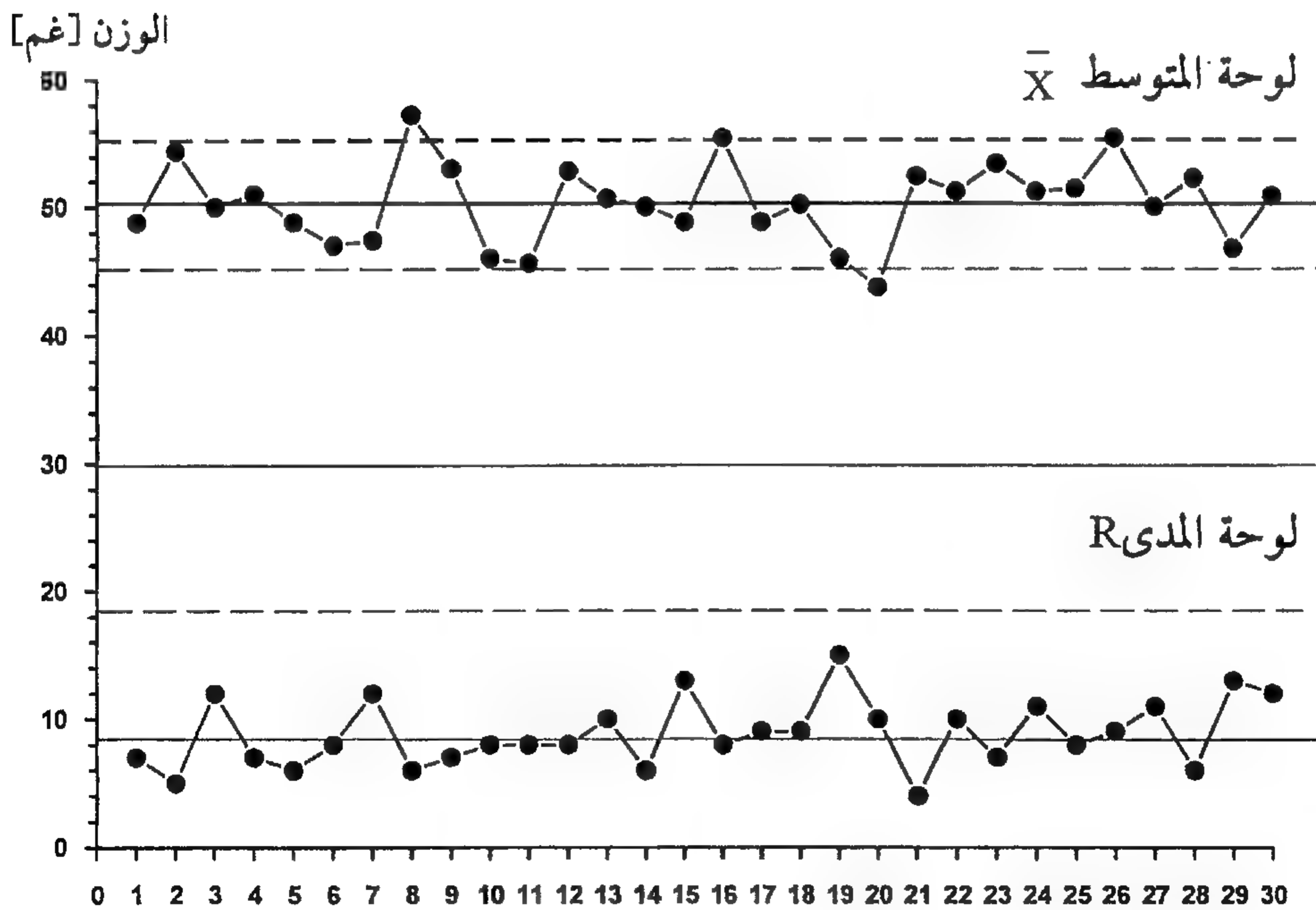
4. حساب حدود الضبط للوحة المدى وكالاتي:

$$18.68 = 8.83 \times 2.115 = UCL$$

$$8.83 = CL$$

$$LCL = \text{صفر.}$$

5. رسم لوحة المتوسط والمدى وكما في الشكل (3.4):



شكل (3.4) لوحة المتوسط والمدى

رقم العينة

## 6. تحليل النتائج:

من الشكل (3.4) يبدو أن نقطة العينة رقم (8) خارج الحد الأعلى للضبط فى لوحة المتوسط ونقطة العينة رقم (20) خارج الحد الأدنى فى نفس اللوحة. وهذا استدعى دراسة المسببات ونتيجة ذلك تبين أن سبب خروج نقطة العينة رقم (8) خارج الحد الأعلى هو تغير ضبط الماكينة ونقطة العينة رقم (20) هو حصول اختلاف بكثافة القشطة. وعليه أهملت هاتان العيتان (8) و(20) تم إعادة حساب حدود لوحات الضبط على أساس معلومات العينات المتبقية والبالغ عددها (28) عينة وكما يلي:

$$50.34 = \frac{1409.8}{28} = \frac{(43.8 + 57.2) - 1510.8}{28} = \bar{X}$$

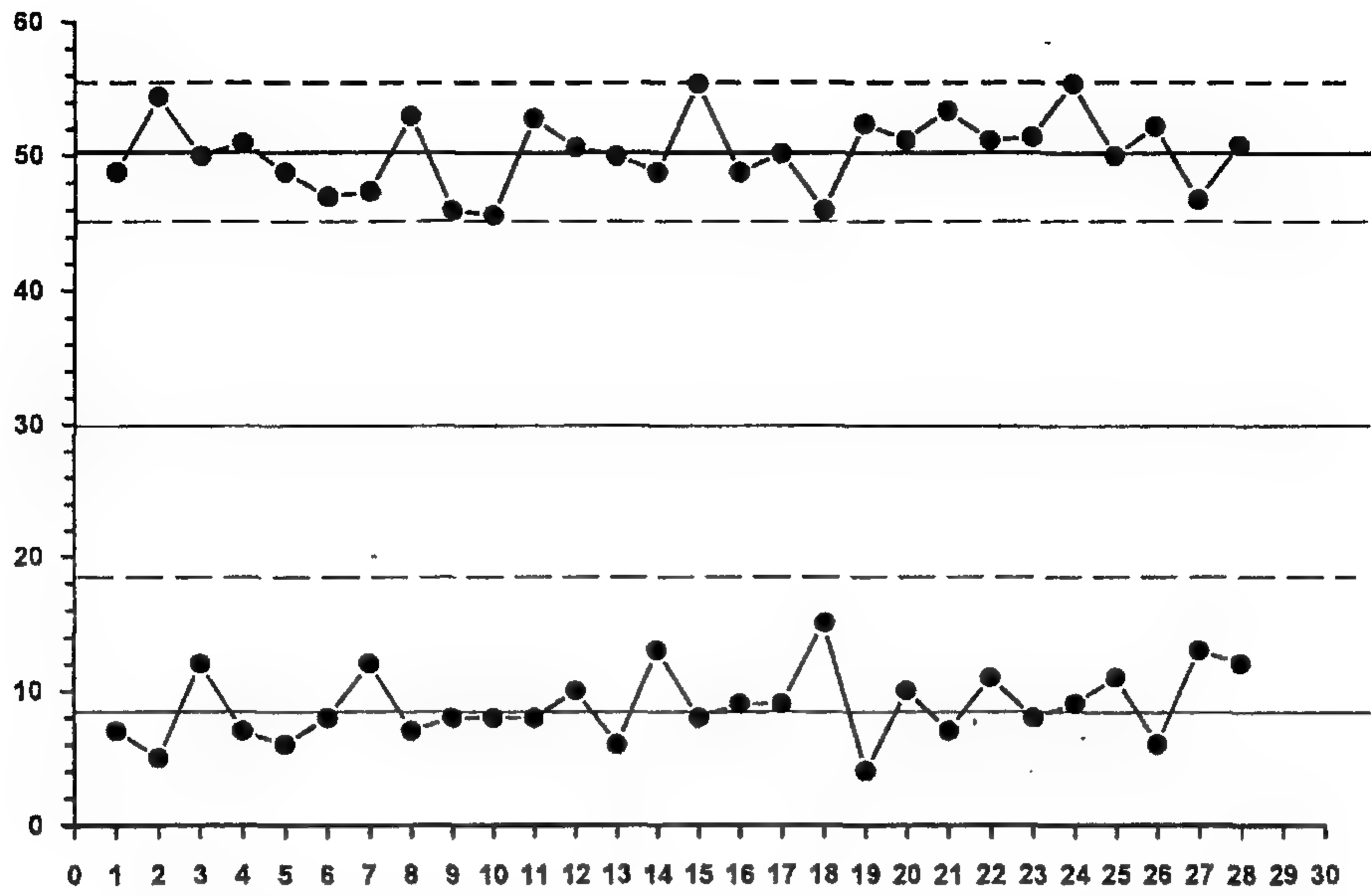
دولهذا تصبح حدود الضبط الجديدة للوحة المتوسط كالآتى:

$$55.43 = 8.83 \times 0.557 + 50.34 = UCL$$

$$50.34 = CL$$

$$45.25 = 8.83 \times 0.557 - 50.35 = LCL$$

والشكل (4.4) هو لوحة المتوسط والمدى الجديدة فى ضوء المعلومات المعدلة وتم تعين النقاط التى تمثل  $(\bar{x})$  و  $(R)$  للعينات المتبقية عليه. لذا تعتبر حدود هذه اللوحة هى الحدود الفعلية التى سيتم استخدامها فى ضبط جودة العملية الإنتاجية. ومما يجب التنويه إليه بهذا الصدد، أن الخبرة العملية تشير إلى وجوب اخضاع حدود اللوحة الجديدة للمراجعة الدورية. كما يبين الشكل (5.4) نموذج لاستمارة قياسية تستخدم فى لوحة المتوسط والمدى.



شكل (4.4) لوحة المتوسط والمدى المعدلة



#### 4.4 حالات عدم العشوائية Cases of non-randomness :

بعد رسم أية لوحة ضبط وتعيين نقاط العينات عليها ينبغي إجراء تحليل متفحص لهيئة نقاط العينات من حيث علاقتها بخط المركز وحدى الضبط بعد الأخذ بمبدأ وقوع نقطة واحدة خارج حدود الضبط بما فى ذلك وقوعها على حد الضبط، دليل على عدم انضباط العملية الإنتاجية وكما يلى:

1. إذا وقعت جميع النقاط داخل حدود الضبط تعتبر العملية الإنتاجية تحت الضبط الاحصائى ويتعين تبني هذه الحدود واعتبارها حدود الضبط الفعلية واعتماد اللوحة للمراقبة على العمليات الإنتاجية اللاحقة.

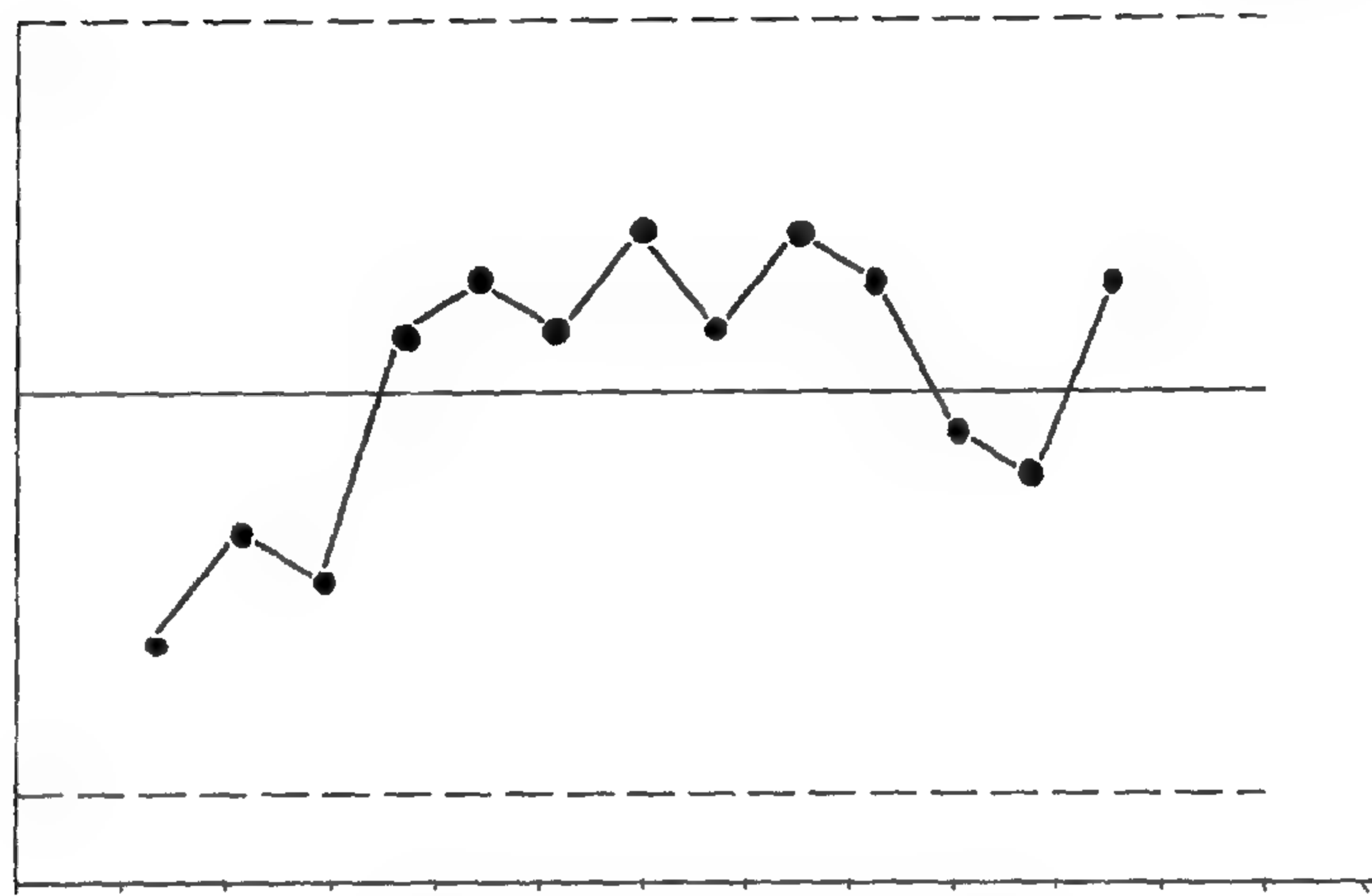
2. إذا وقعت بعض النقاط خارج حدود الضبط فإن هذا يعنى عملياً إن العملية الإنتاجية خارج حدود الضبط. وعليه يتبع أحد الإجراءين الآتين:

- إجراء دراسة للوقوف على المسببات النظامية التى أدت إلى خروج النقاط عن حدود الضبط، والعمل على مواجهة المسببات وبعد ذلك جمع بيانات جديدة وإعادة الحسابات ورسم لوحة ضبط جديدة فى ضوء ذلك.

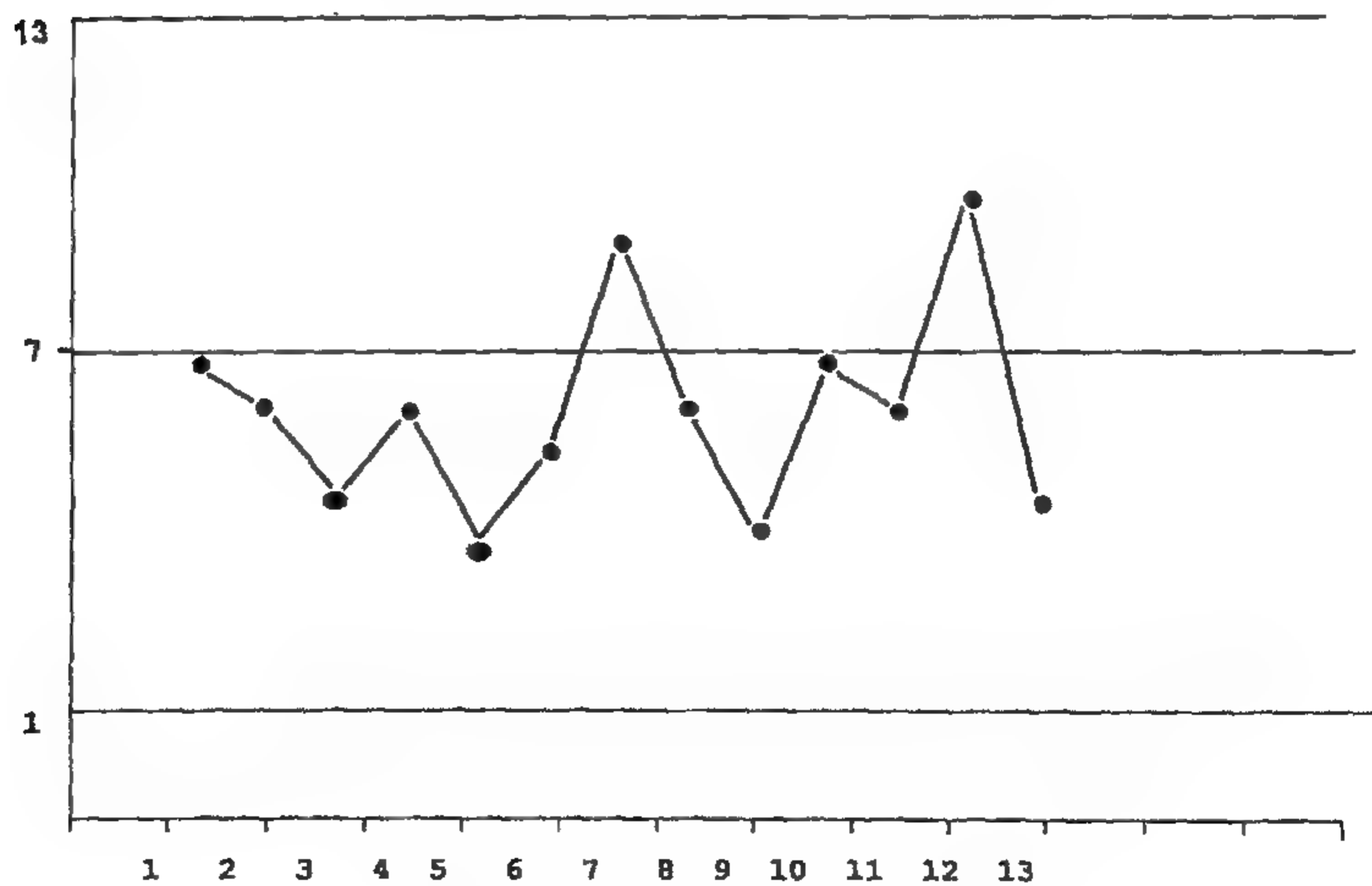
- أو إهمال القراءات الخارجة عن الحدود بعد معرفة المتغير النظامى وإزالة مسبباته وإعادة حساب حدود لوحة الضبط على أساس العينات المتبقية واعتماد اللوحة الجديدة للضبط على العمليات الإنتاجية اللاحقة مع وجوب إخضاعها للمراجعة الدورية. وهذا ما تم العمل به فى المثال المشار إليه فى مثال (1). وجدير بالتنويه بهذا الصدد أن ما ذكر يصح فى كل الحالات التى يكون فيها عدد العينات داخل حدود الضبط من مجموع العينات المأخوذة (25) عينة كحد أدنى.

3. فى بعض الحالات وعلى الرغم من وقوع جميع النقاط داخل حدود الضبط ينبغي دراسة المسببات النظامية لهيئة النقاط للعمل على مواجهتها. ومن بين هذه الحالات:

- حالة التعاقب (Run) وتتمثل بوقوع العديد من النقاط على جهة واحدة من الخط المركز وكمثال وقوع (7) نقاط بشكل متتالي من أصل (9) نقاط وكما في الشكل (6.4 أ) و(10) نقاط من أصل (11) نقطة وكما في الشكل (4 - 6). و(12) نقطة من أصل (14) نقطة وكما في الشكل (4 - 7).  
 وجدير بالتنويه أن شرط تعاقب النقاط يحكم الحالة المشار إليها في الشكل (5.4) فقط.

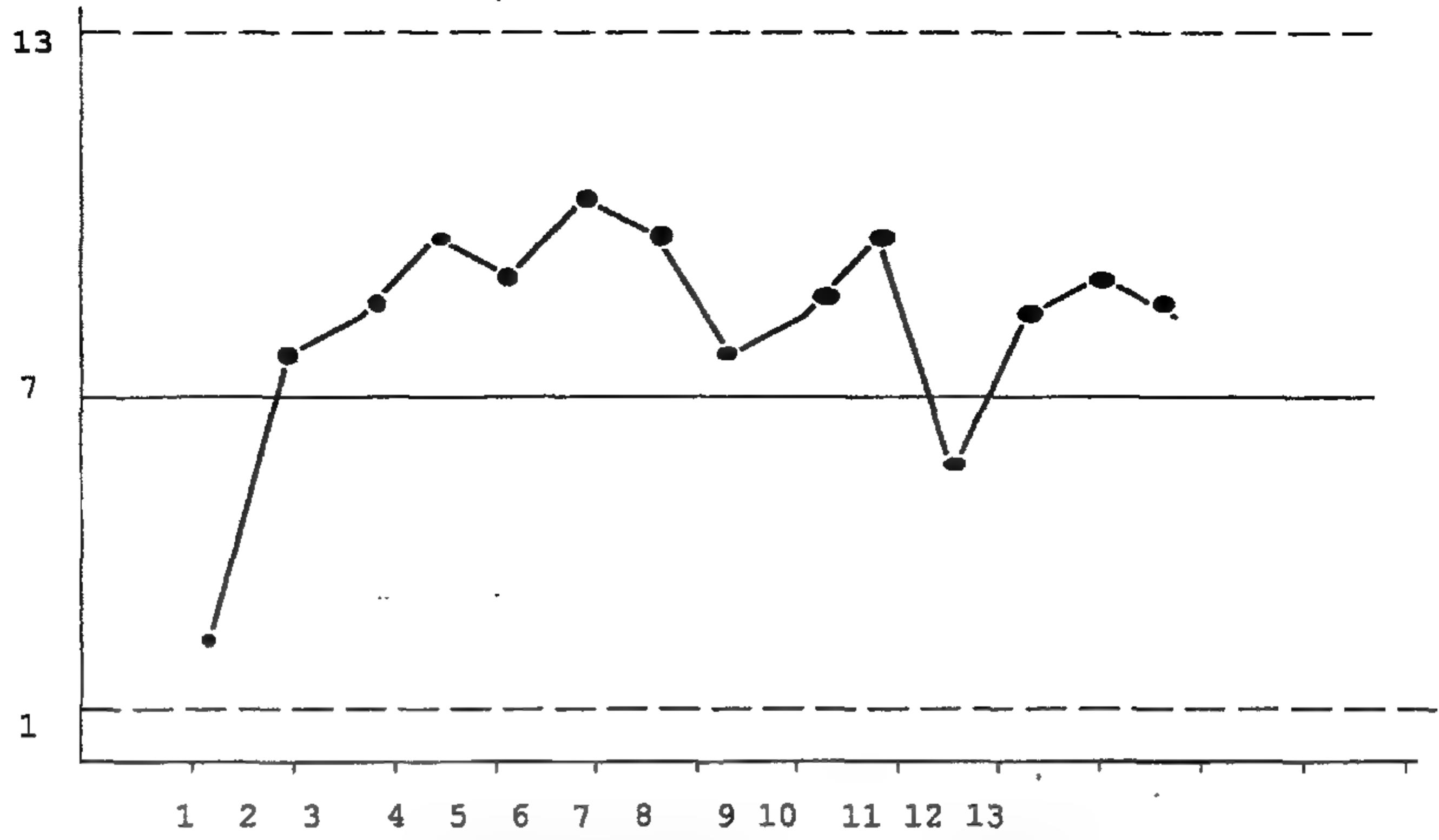


شكل (6.4 أ) تعاقب سبعة نقاط



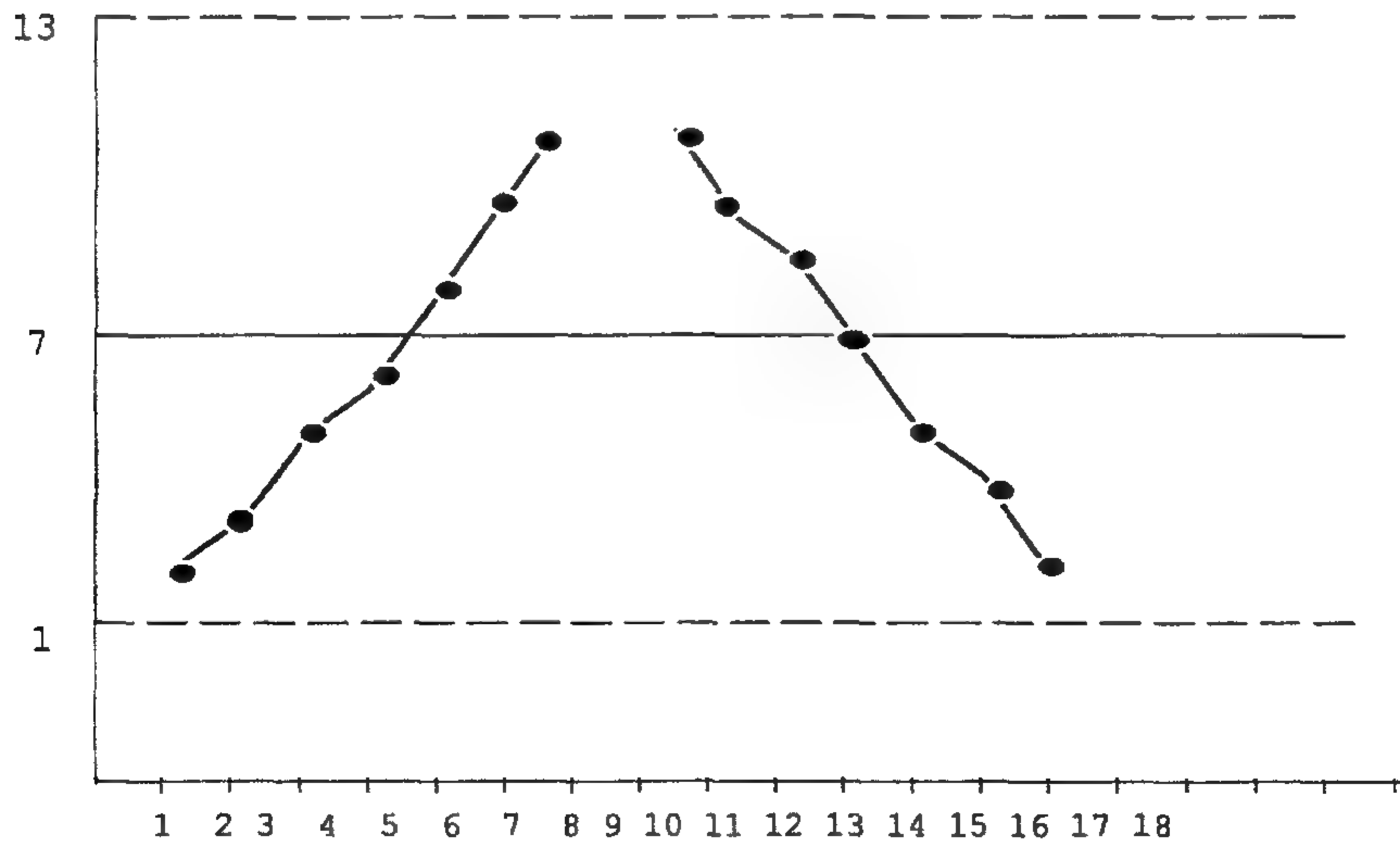
شكل (6.4 ب) تعاقب عشرة نقاط





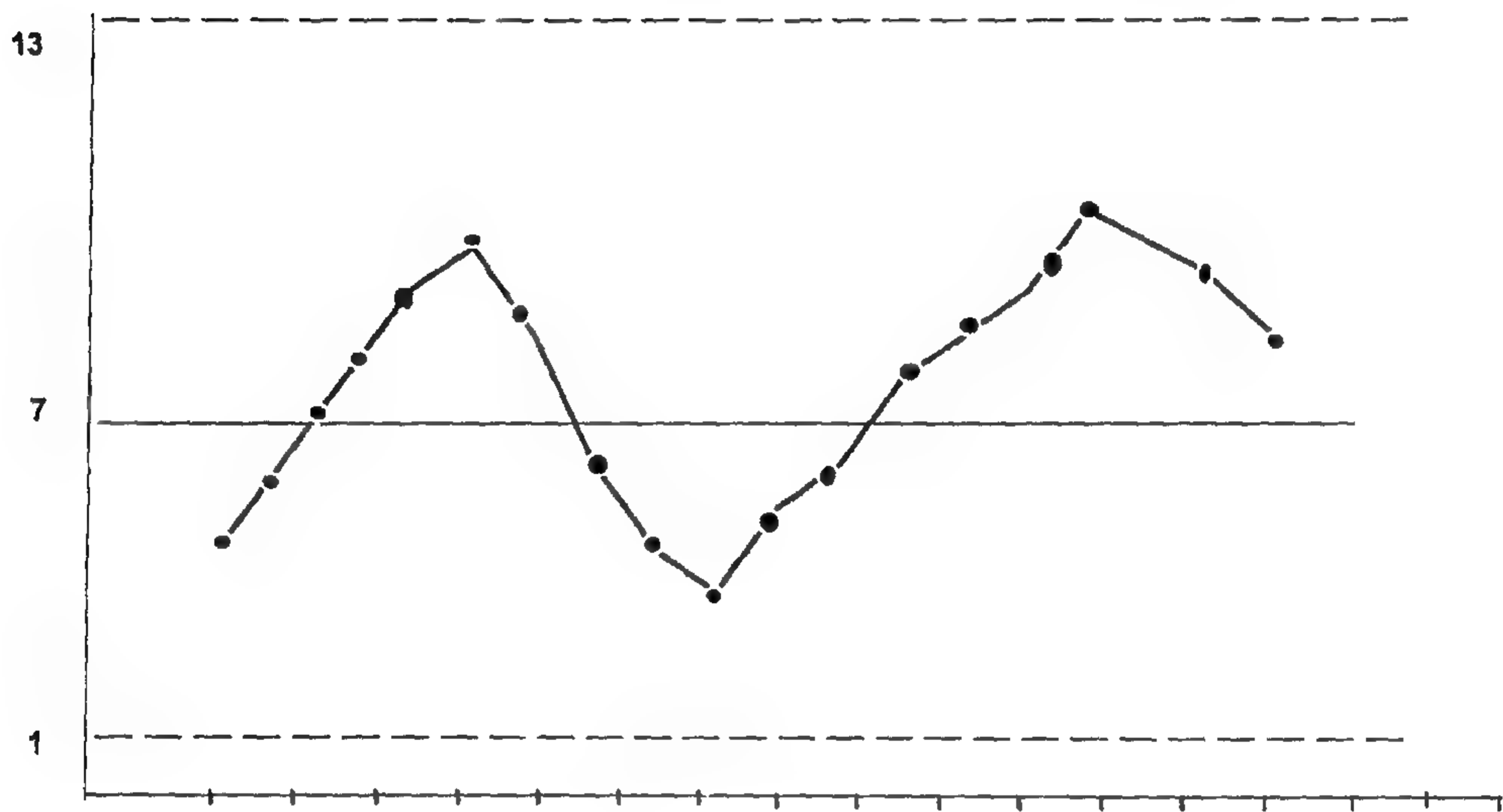
شكل (7.4) تعاقب اثنتي عشرة نقطة

- حالة المتجهات (Trends) وتتمثل هذه الحالة بالارتفاع أو الانخفاض المستمر لعدد من النقاط. والقاعدة المعتمدة للحكم على أن العملية الإنتاجية غير منضبطة هي اتجاه سبع نقاط متتالية صعوداً أو نزولاً. والشكل (8.4) يوضح ذلك.



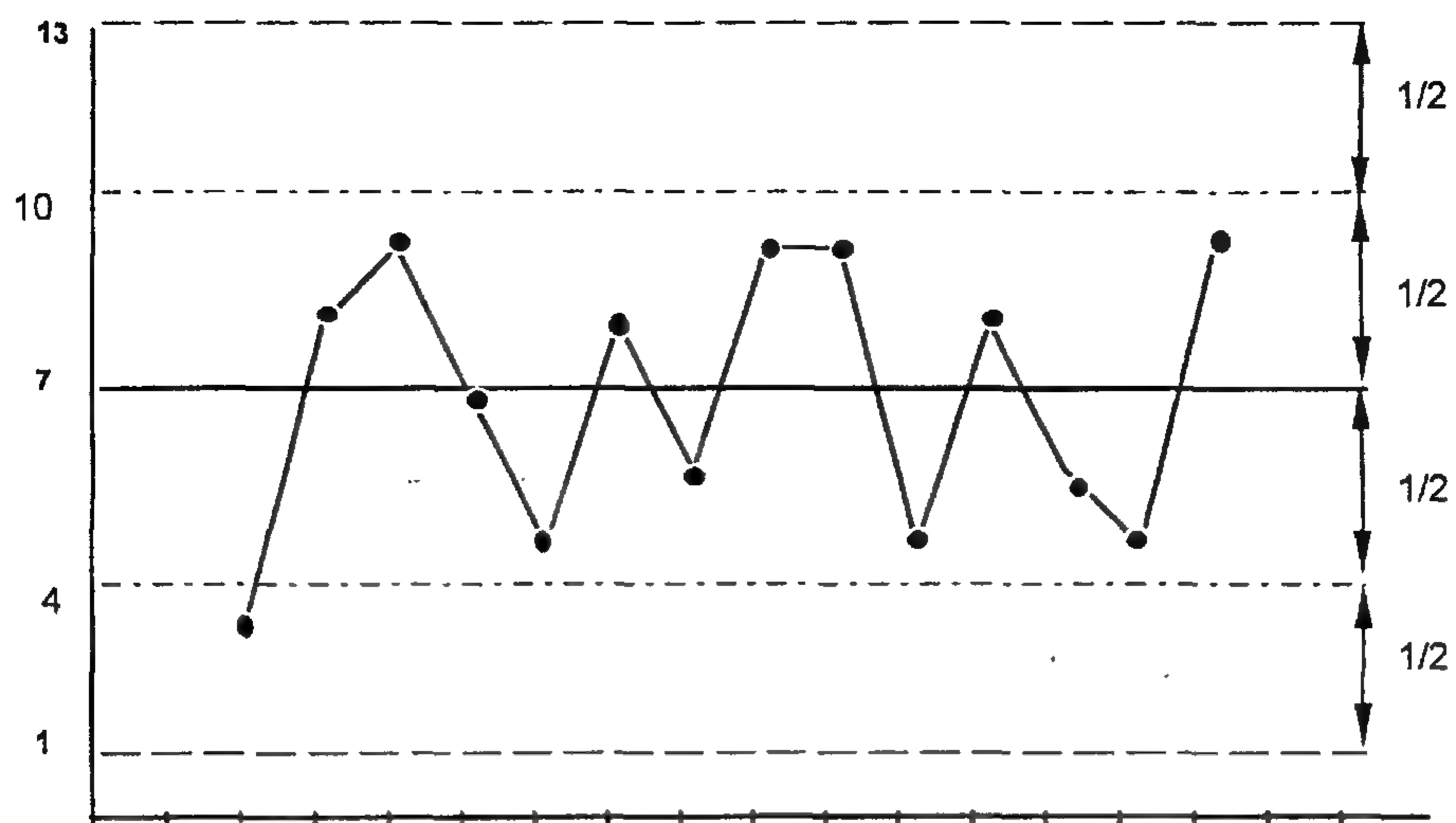
شكل (8.4) اتجاه سبع نقاط صعوداً ونزولاً

- حالة الخاصية الدورية (Periodicity) وتتمثل بإرتفاع النقاط وانخفاضها بفترات زمنية متساوية مما يدل على وجود تكرار دورى متعاقب. وجدير بالذكر بصدد هذه الخاصية عدم وجود طريقة مبسطة لتقويمها واتخاذ الإجراءات فى ضوء ذلك. وفى الواقع العملى يكتفى بمتابعة حركة النقاط بصيغة فاعلة وتتخذ الإجراءات وفقاً لنوع المؤشرات النظامية المستنبطة بنتيجة المتابعة. والشكل (9.4) يبين ذلك.

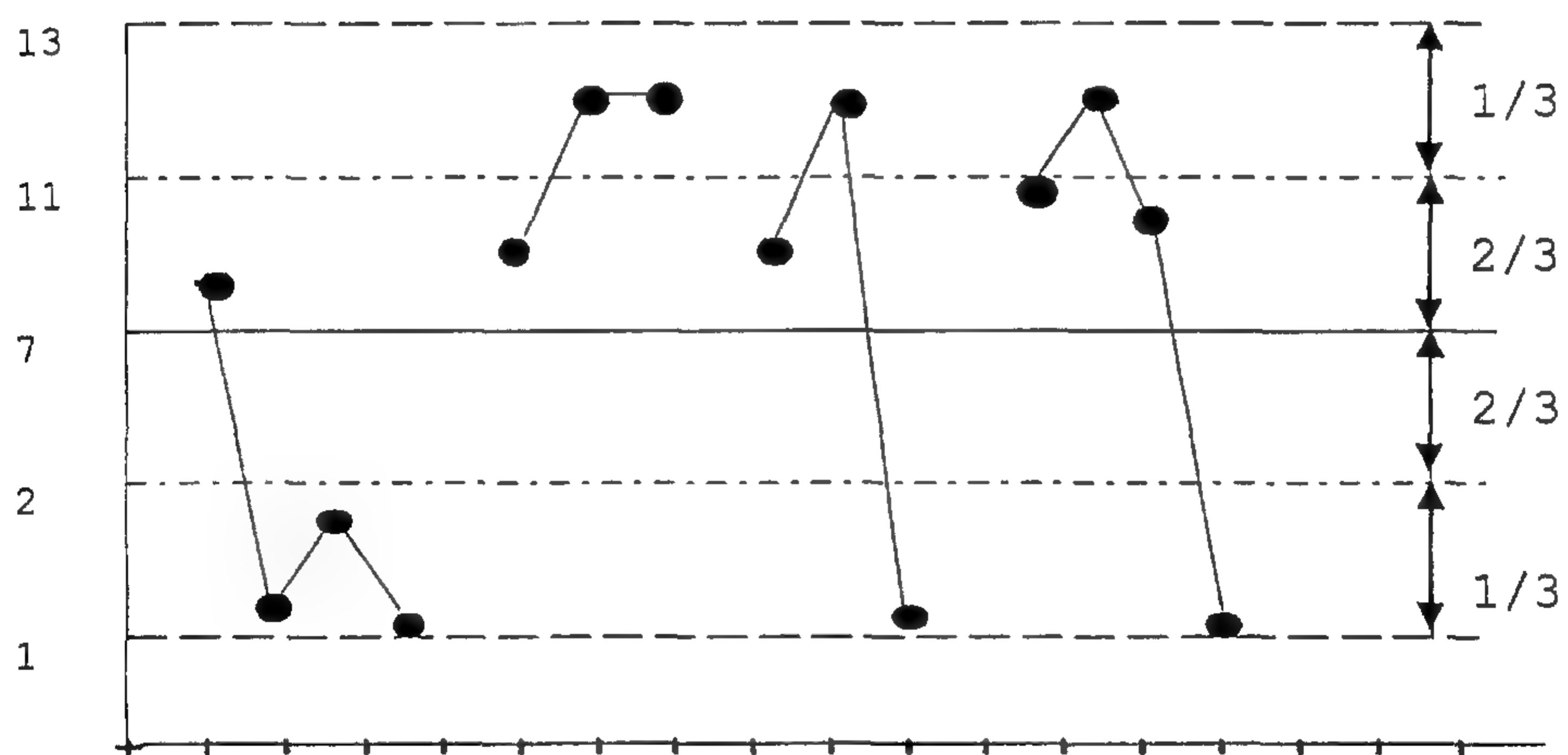


شكل (9.4) الخاصية الدورية

- حالة تضخيم خطوط الضبط (Hugging of the control lines) وتتمثل هذه الحالة بمحاظفة النقاط فى لوحة الضبط على مواقعها قرب خط المركز أو حدود الضبط. والسبب الرئيس لذلك اختلاط أنواع مختلفة من البيانات أو اختلاط بيانات من عناصر مختلفة مع بيانات العينة والشكلان (11.4) و(11.4) يوضحان ذلك.



شكل (4-10) تضخيم خط المركز



شكل (4.11) تضخيم حدود الضبط

## 5.4 لوحة المتوسط والانحراف المعياري Mean – Standard Deviation Control Chart:

مثال (2):

تم أخذ (25) عينة حجم كل منها (5) كؤوس زنك المستخدمة في إنتاج النضائد الجافة في شركة صناعة النضائد وللفترة من 11 / 1 ولغاية 11 / 30 / 1992 وتم قياس قطر الكأس المحدد بـ  $(27.9 \pm 0.3)$  مم حسب المواصفة. وكانت نتائج قياسات مفردات كل عينة والمتوسط الحسابي والانحراف المعياري في الجدول (5.4).

واتبعت الخطوات التالية لرسم اللوحة:

1. تحديد قيمة الوسط الحسابي للأوساط وكما يلي:

$$27.84 \text{ مم} = \frac{27.87 + \dots + 27.78 + 27.77}{25} = \bar{X}$$

جدول (5.4) المتوسط الحسابي والانحراف المعياري للعينات

ت	التاريخ	$X_1$	$X_2$	$X_3$	$X_4$	$X_5$	$\bar{X}$	$\sigma$
1	11 / 1	27.60	27.84	27.98	27.84	27.6	27.77	0.15
2	11 / 2	27.96	27.84	27.70	27.62	27.76	27.78	0.12
3	11 / 3	27.65	27.71	27.70	27.85	27.73	27.73	0.07
4	11 / 5	28.04	27.55	27.92	27.96	27.97	27.88	0.17
5	11 / 6	27.64	27.65	28.19	27.95	27.85	27.86	0.20
6	11 / 7	28.20	27.70	27.65	28.11	27.65	27.86	0.24
7	11 / 8	27.75	27.78	27.63	27.68	27.70	27.71	0.05
8	11 / 9	28.09	28.01	27.96	27.40	27.65	27.82	0.26
9	11 / 10	27.74	28.05	27.60	27.95	27.89	27.85	0.16
10	11 / 12	28.08	28.00	27.84	28.04	28.06	28.00	0.09
11	11 / 13	27.99	27.87	27.92	27.94	28.03	27.95	0.06
12	11 / 14	27.72	27.82	27.91	27.92	27.84	27.84	0.07
13	11 / 15	27.85	27.88	27.88	27.84	27.83	27.86	0.02
14	11 / 16	27.73	27.81	27.84	27.81	27.75	27.79	0.04
15	11 / 17	27.69	27.58	27.64	28.01	27.98	27.78	0.18
16	11 / 19	27.90	28.16	27.95	27.85	28.28	28.03	0.16
17	11 / 20	27.88	27.75	27.83	27.92	27.76	27.83	0.07
18	11 / 21	27.75	27.71	27.87	28.00	27.80	27.83	0.10

ت	التاريخ	$X_1$	$X_2$	$X_3$	$X_4$	$X_5$	$\bar{X}$	$\sigma$
19	11 /22	27.86	27.78	27.66	27.76	28.05	27.82	0.13
20	11 /23	27.78	27.77	27.62	27.78	28.19	27.83	0.19
21	11 /24	27.94	28.25	27.58	27.71	27.75	27.85	0.23
22	11 /27	27.87	27.72	27.60	28.02	27.84	27.81	0.14
23	11 /28	27.97	27.88	27.72	27.87	27.90	27.87	0.08
24	11 /29	27.88	28.18	27.90	27.56	28.86	27.88	0.20
25	11 /30	27.76	27.92	27.89	27.83	27.95	27.87	0.07

2. حساب قيمة الانحراف المعياري وكالاتي:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum (x - \bar{x})^2}{n-1}}$$

$$\sigma_1 = \sqrt{\frac{(27.6 - 27.84)^2 + (27.84 - 27.84)^2 + \dots + (27.6 - 27.84)^2}{5-1}} = 0.15$$

وبنفس الأسلوب للعينات المتبقية والبالغ عددها (25) عينة وكما هي عليه في الجدول (5.4).

3. تحديد قيمة المتوسط الانحراف المعياري للعينات وكالاتي:

$$\bar{\sigma} = \frac{\sum_{j=1}^K \sigma_j}{K}$$

$$0.13 \text{ مم} = \frac{0.07 + \dots + 0.12 + 0.15}{25} = \bar{\sigma}$$

4. حساب حدود الضبط للوحة المتوسط وكما يلي:

$$UCL = \bar{x} + A_1 \bar{\sigma}$$

$$CL = \bar{x}$$

$$LCL = \bar{x} - A_1 \bar{\sigma}$$

حيث أن:

$$\bar{x} = \text{متوسط المتوسطات للعينات المأخوذة.}$$

$$A_1 = \text{ثابت وقيمته تعتمد على حجم العينة وكما في الجدول (2-4).}$$

$$\bar{\sigma} = \text{متوسط الانحراف المعياري للعينات.}$$

$$28.05 = 0.13 \times 1.596 + 27.84 = UCL$$

$$27.84 = CL$$

$$27.64 = 0.13 \times 1.596 - 27.84 = LCL$$

5. حساب حدود الضبط للوحة الانحراف المعياري وكالاتي:

$$UCL = B_4 \bar{\sigma}$$

$$CL = \bar{\sigma}$$

$$LCL = B_3 \bar{\sigma}$$

حيث أن:

$B_4 \text{ و } B_3$  ثابتان تعتمد قيمتهما على حجم العينة وطبقاً للجدول (2.4) السابق.

لهذا فإن:

$$0.27 = 0.13 \times 2.089 = UCL$$

$$0.13 = CL$$

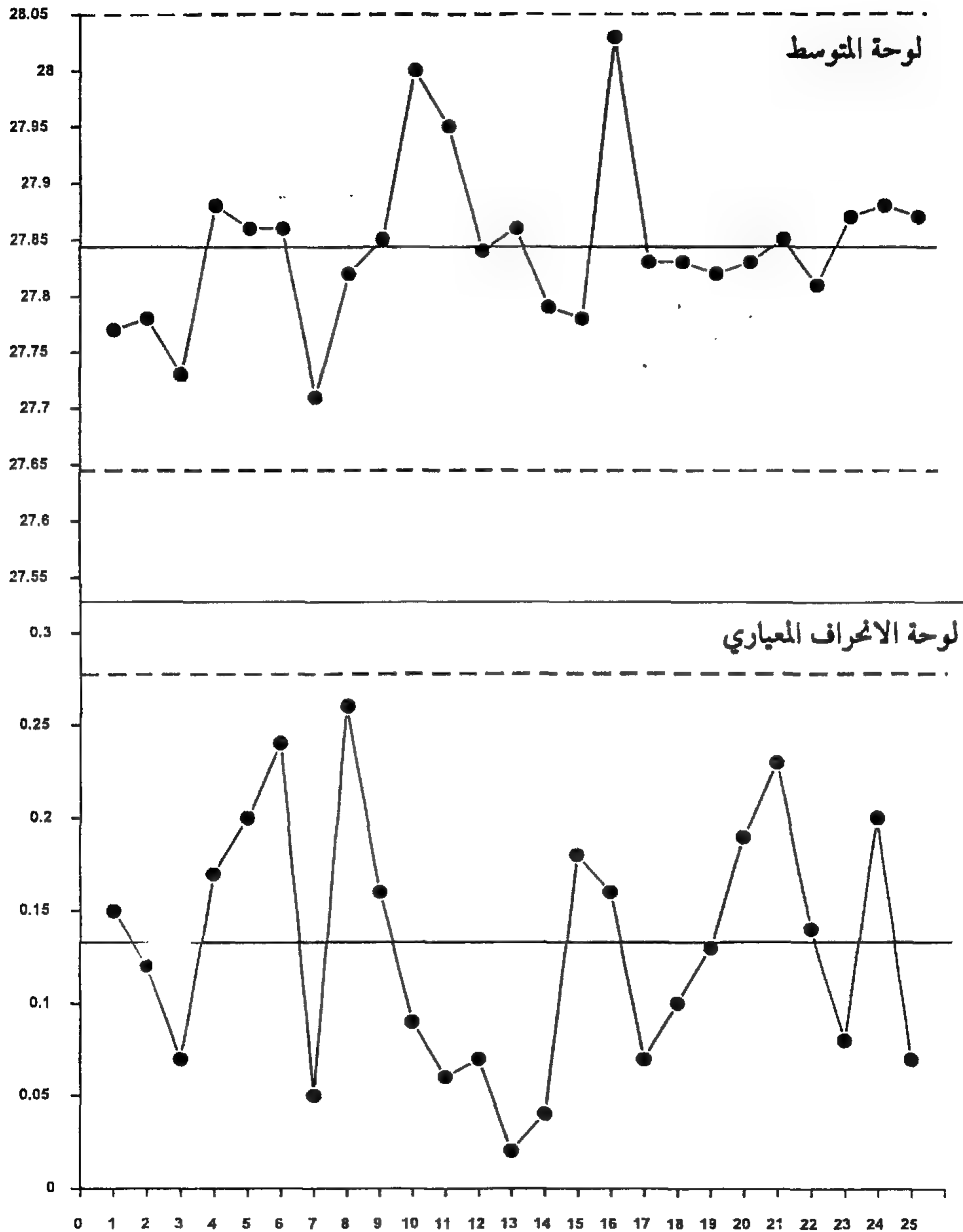
$$LCL = 0.13 \times \text{صفر} = \text{صفر}$$

6. نرسم لوحة المتوسط والانحراف المعياري كما في الشكل (12.4).

من الشكل (12.4) يبدو أن جميع نقاط لوحتي المتوسط والانحراف المعياري واقعة داخل حدود الضبط وأنها متوزعة بشكل عشوائي حول خط المركز وهيئة



النقاط لاتشير إلى أية حالة غير طبيعية، الأمر الذي يدل على أن العملية الإنتاجية تحت الضبط الإحصائي.



شكل (12.4) لوحة المتوسط والانحراف المعياري

#### 6.4 لوحة الوسيط Median Control Chart :

كما هو معروف، لدى العاملين في نشاط ضبط الجودة في المنشآت الصناعية، تصنف لوحات الوسيط ضمن مجموعة لوحات الضبط للمتغيرات وتستخدم بصورة خاصة عندما يكون التغير في العملية الإنتاجية صغيراً نسبة إلى التفاوت لضمان التوصل لظروف تشغيلية أفضل من الناحية الاقتصادية. ولوحات الوسيط بأنواع متعددة ولكننا سوف نتناول لوحة الوسيط ذات حدود الضبط محورة، لأنها تمتاز عن بقية الأنواع الأخرى بحساب حدود الضبط لها على أساس التفاوت المحدد في الرسم التصميمي.

وتتكون هذه اللوحة كما في شكل (14.4) من لوحة واحدة أو ثلاث لوحات يمكن استخدامها لثلاثة قياسات، وفي الجانب الأيمن لكل منها أربعة حقول الأول لتسجيل القياس والثاني لبيانات المدى والثالث والرابع لحدي الضبط العلوي والأدنى وتسع كل لوحة لبيانات (16) عينة. وجدير بالذكر، يشترط أن يكون حجم العينة في هذا النوع من اللوحات (5) مفردات تؤخذ بشكل عشوائي من الدفعات الجزئية المطلوب اتخاذ القرار بصددتها. ويعتمد تكرار أخذ العينات والفترة الزمنية بين عينة وأخرى على الاعتبارات الاقتصادية المتمثلة بأجراء مقارنة بين كلفة أخذ عينات بفترة زمنية متقاربة والخسارة الناجمة عن التغيرات غير الاعتيادية التي تكتشف في الفترة الزمنية بين عيتين.

علاوة على ماتقدم فإن استخدام هذا النوع من اللوحات مقرون أيضاً بوجوب كون الإنتاج متوزعاً توزيعاً طبيعياً وبانتشار قدرة (3) الانحرافات معيارية بالموجب والسالب، أي (  $6\sigma$  ). وبنفس الوقت ينبغي أن يكون الانحراف مساوياً لحد التفاوت. وهذا يعني علمياً أن هذا التوزيع يمثل أكبر انتشار ممكن قبوله عندما يكون الانحراف المعياري مساوياً بالقيمة إلى  $\frac{1}{6}$  التفاوت ويعني أيضاً أن حدود الضبط لهذه

اللوحة مبنية على أساس التفاوت انطلاقاً من وسطه. والمعادلات الرياضية المستخدمة لرسم هذه اللوحة هي:

$$UCL = TM + \frac{1}{6} \tilde{A}T$$

$$LCL = TM - \frac{1}{6} \tilde{A}T$$

$$R_{max} = \frac{1}{6} D_2 T = 0.82T$$

حيث أن:

$UCL$  = حد الضبط الأعلى.

$TM$  = وسط التفاوت.

$\tilde{A}$  = ثابت تعتمد قيمته على حجم العينة ويساوي 1.615 للعينة بحجم (5) مفردات.

$T$  = التفاوت.

$LCL$  = حد الضبط الأدنى.

$R_{max}$  = أقصى مدى مسموح به.

$D_2$  = ثابت وتعتمد قيمته على حجم العينة ويساوي 4.926 للعينة بحجم (5) مفردات.

وجدير بالإشارة أن ضوابط رسم هذه اللوحة متمثلة بما يلي من نقاط:

1. تدوين المعلومات الثابتة في حقول الجزء العلوي من اللوحة مثل اسم الجزء ورقمه والتاريخ والعملية والقسم....الخ.

2. يثبت القياس والمدى وحدد الضبط العلوي والسفلي.
  3. ترسم خطوط وسط التفاوت، وحداه، بخطوط متصلة، وخطا الضبط بخطوط متقطعة.
  4. تؤخذ عينات عشوائية بفترات زمنية محددة يسجل لكل منها التاريخ والوقت وتقاس كل مفردة وتثبت قيمتها على اللوحة مباشرة وترسم دائرة حول الوسيط، أي القيمة التي تقع في الوسط ثم توصل قيم الوسيط بخطوط مستقيمة.
  5. تعتبر العملية الإنتاجية خارج حدود الضبط في إحدى الحالات الآتية:
    - إذا وقع وسيط العينة خارج حدود الضبط.
    - إذا تجاوز مدى العينة القيمة القصوى المسموح بها.
    - إذا وقعت أية نقطة خارج حدود التفاوت.
- والمثال التالي يوضح ضوابط رسم اللوحة واستخداماتها.

### مثال (3):

تم أخذ (16) عينة حجم كل منها (5) أقراص لقاعدة النضيدة الجافة بعد الحني للفترة من 11/1 ولغاية 11/12/1992 وتم قياس ارتفاعه الجانبي المحدد ب- ( $2 \pm 3.300$  مم) حسب المواصفة. وكانت نتائج قياسات مفردات كل عينة كما في الجدول (6.4).

جدول (6.4) قياسات عينات قرص القاعدة بعد الحني

ت	التاريخ	$X_1$	$X_2$	$X_3$	$X_4$	$X_5$
1	11/1	3.45	3.42	3.40	3.35	3.30
2	11/2	3.45	3.45	3.42	3.35	3.33
3	11/3	3.47	3.44	3.43	3.37	3.35
4	11/5	3.25	3.27	3.37	3.40	3.42
5	11/6	3.20	3.25	3.35	3.45	3.45
6	11/7	3.25	3.30	3.35	3.35	3.45
7	11/8	3.48	3.40	3.35	3.30	3.30
8	11/9	3.40	3.40	3.35	3.30	3.20

ت	التاريخ	$X_1$	$X_2$	$X_3$	$X_4$	$X_5$
9	11/13	3.47	3.40	3.37	3.35	3.30
10	11/14	3.42	3.25	3.30	3.25	3.20
11	11/15	3.40	3.35	3.35	3.30	3.25
12	11/16	3.35	3.30	3.30	3.25	3.25
13	11/17	3.45	3.45	3.40	3.35	3.25
14	11/19	3.20	3.25	3.35	3.35	3.40
15	11/20	3.45	3.30	3.30	3.25	3.20
16	11/21	3.25	3.35	3.30	3.30	3.25

واتبعت الخطوات الحسابية الآتية لرسم اللوحة:

1. تحديد قيم المعلومات وكما يلي:

$$3.30 = TM$$

$$1.615 = \tilde{A}$$

$$0.40 = 0.20 + 0.20 = T$$

لهذا فإن أقصى مدى مسموح به هو:

$$0.328 = 0.4 \times 0.82 = R_{max}$$

2. حساب حدي الضبط والتفاوت وكما يلي:

$$3.407 = 0.40 \times 1.615 \times \frac{1}{6} + 3.30 = UCL$$

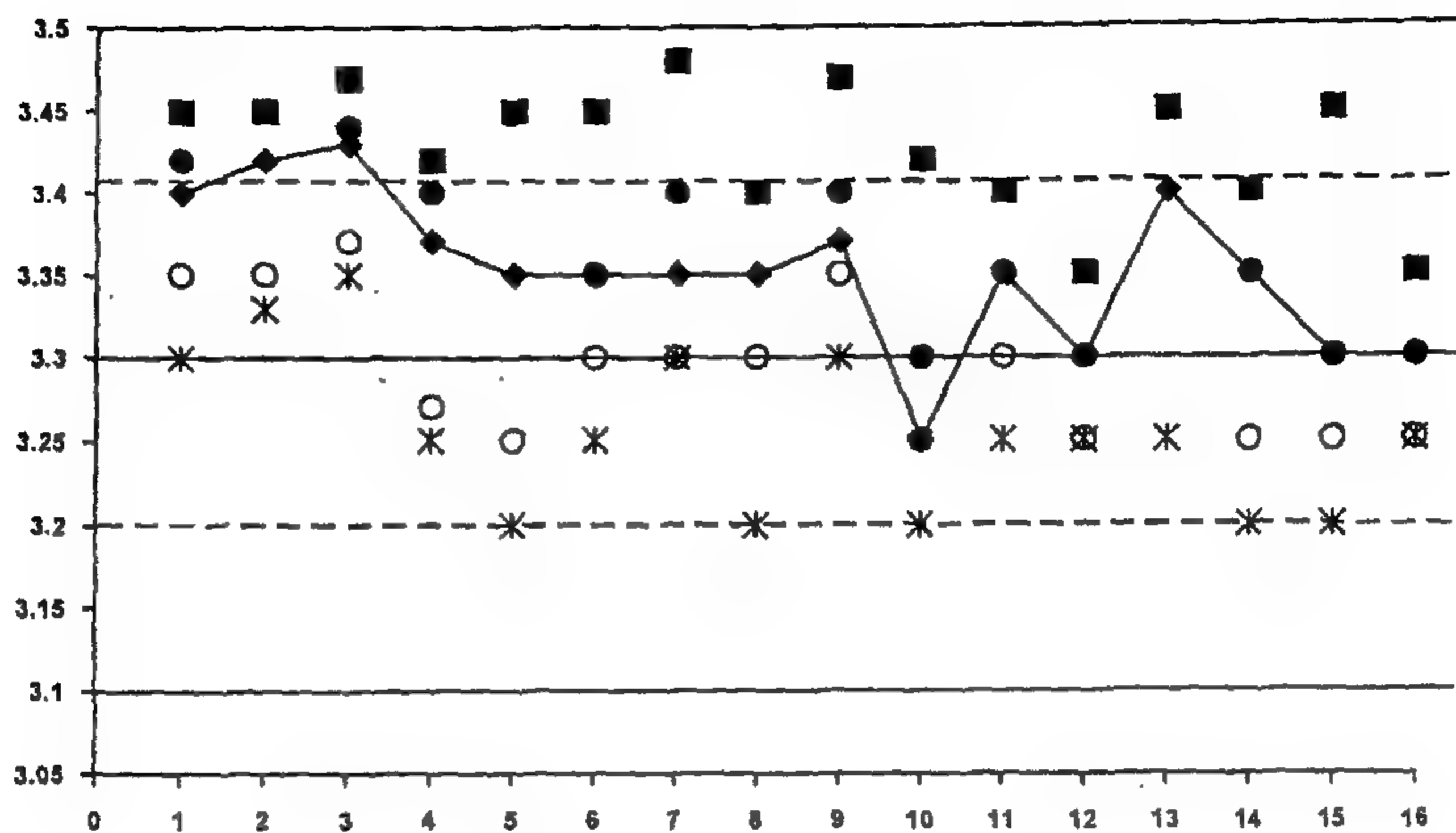
$$3.193 = 0.40 \times 1.615 \times \frac{1}{6} - 3.30 = LCL$$

$$3.50 = 0.20 + 3.30 = UTL$$

$$3.10 = 0.20 - 3.30 = LTL$$

3. وبعد رسم النقاط على اللوحة وتأشير وسيط كل عينة شكل (4-13) تبين وقوع وسيط العينتين (2،3) خارج حد الضبط الأعلى، الأمر الذي استدعى الوقوف

على المسبب وبعد الدراسة ظهر أن السبب كامن في قالب الحني فاتخذت الإجراءات لمعالجته واستمرت العملية الإنتاجية تحت الضبط.



شكل (13.4) لوحة الوسيط

اسم الجزء		رقم الجزء		التفوي		رقم الإصدار	
معلومات		تاريخ الإصدار		إعداد			
رقم	اسم	حجم	نوع	رقم	اسم	رقم	اسم
1	رقم	2	اسم	3	حجم	4	نوع
5	رقم	6	اسم	7	حجم	8	نوع
9	رقم	10	اسم	11	حجم	12	نوع
13	رقم	14	اسم	15	حجم	16	نوع
17	رقم	18	اسم	19	حجم	20	نوع
21	رقم	22	اسم	23	حجم	24	نوع
25	رقم	26	اسم	27	حجم	28	نوع
29	رقم	30	اسم	31	حجم	32	نوع
33	رقم	34	اسم	35	حجم	36	نوع
37	رقم	38	اسم	39	حجم	40	نوع
41	رقم	42	اسم	43	حجم	44	نوع
45	رقم	46	اسم	47	حجم	48	نوع
49	رقم	50	اسم	51	حجم	52	نوع
53	رقم	54	اسم	55	حجم	56	نوع
57	رقم	58	اسم	59	حجم	60	نوع
61	رقم	62	اسم	63	حجم	64	نوع
65	رقم	66	اسم	67	حجم	68	نوع
69	رقم	70	اسم	71	حجم	72	نوع
73	رقم	74	اسم	75	حجم	76	نوع
77	رقم	78	اسم	79	حجم	80	نوع
81	رقم	82	اسم	83	حجم	84	نوع
85	رقم	86	اسم	87	حجم	88	نوع
89	رقم	90	اسم	91	حجم	92	نوع
93	رقم	94	اسم	95	حجم	96	نوع
97	رقم	98	اسم	99	حجم	100	نوع

شكل (14.4) لوحة الوسيط



## أسئلة وتمارين الفصل الرابع

1. استخدمت لوحة المتوسط والمدى لضبط عملية صناعية بحيث تؤخذ عينة من خمس مفردات كل ساعتين. وبعد أخذ خمسين عينة وجد أن مجموع قيم المتوسطات  $\sum \bar{x} = 7660$  ومجموع المديات  $\sum R = 880$

والمطلوب:

- أ. حساب خط المراكز وحدود الضبط للوحتي المتوسط والمدى.  
 ب. حساب قيمة الانحراف المعياري للعملية الإنتاجية.  
 2. حصلت البيانات التالية بعد 10 أيام من المباشرة بلوحة المتوسط والمدى لخاصية معينة فيها نسبة عالية من إعادة العمل وكان حجم العينة 5 مفردات وبمعدل عيتين في اليوم:

رقم العينة	$\bar{x}$	R	رقم العينة	$\bar{x}$	R
1	476	32	11	489	25
2	466	28	12	464	24
3	484	32	13	484	24
4	466	26	14	482	22
5	470	24	15	506	23
6	494	24	16	496	23
7	486	28	17	506	23
8	488	23	18	469	27
9	496	23	19	474	22
10	482	26	20	463	22

- أ. احسب خط المراكز وحدود الضبط التجريبية للوحتي المتوسط والمدى.  
 ب. هل العملية تحت الضبط أم لا؟  
 ج. في حالة الحاجة إلى إعادة حساب حدود الضبط وخط المركز لإحدى اللوحتين فما هي الحدود الجديدة وخط المركز؟

3. استعملت لوحة الوسيط ذات الحدود المحورة في المراقبة المستمرة لوزن الجزء المسمي مشبك الرصاص الذي يدخل في صناعة نضائد السيارات والذي وزنه التصميمي  $160 \pm 6$  غم وذلك للفترة من 1-19/12/1993 حيث أخذت كل يوم عينة من خمس مشبكات ثم وزنت وكانت النتائج كما يلي:

رقم العينة	$x_1$	$x_2$	$x_3$	$x_4$	$x_5$
1	163	162	165	166	160
2	164	161	163	154	167
3	161	159	158	160	156
4	163	159	160	161	162
5	165	164	166	167	162
6	160	161	159	162	158
7	158	159	157	160	156
8	156	155	157	154	158
9	162	161	159	160	163
10	165	161	158	163	154
11	159	160	161	158	156
12	157	162	161	158	159
13	159	161	160	163	162
14	164	163	165	166	162
15	159	160	162	161	158
16	157	161	160	158	159

والمطلوب رسم لوحة الوسيط ذات الحدود المحورة بموجب الجدول وبيان العينات التي تقع خارج حدود الضبط.

4. استخدمت لوحة المتوسط والمدى  $\bar{x} - R$  لمراقبة عملية إنتاجية وذلك بأخذ عينات يتألف كل منها من 5 مفردات كل ساعتين. وكانت المواصفة للخاصية المعنية هي  $10 \pm 2119$ . حيث يتم إعادة عمل للأجزاء التي يزيد بعدها عن الحد الأعلى للمواصفة وتتلف الأجزاء التي يقل بعدها عن الحد الأدنى للمواصفة. وبعد أخذ 50 عينة كان مجموع قيم المتوسطات للعينات  $\sum \bar{x} = 106200$  ومجموع قيم المديات للعينات  $\sum R = 581.5$ .

## والمطلوب:

- أ. حساب حدود الضبط في لوحتي المتوسط والمدى.
- ب. إذا فرض أن العملية تتبع التوزيع الطبيعي. احسب قيمة الانحراف المعياري  $\sigma$  واحسب نسبة الأجزاء التي يعاد عملها والأجزاء التي تتلف.
5. وزن عبوة معينة بموجب المواصفات يساوي  $10 \pm 150$  غم، وتتم مراقبة ذلك عن طريق لوحة متوسط ومدى ذات حجم عينة يساوي 5. وبعد 25 عينة كان مجموع المتوسطات  $\sum \bar{x} = 3830$  ومجموع المديات  $\sum R = 440$ .
- أ. حساب خط المركز وحدود الضبط للوحتي المتوسط والمدى.
- ب. إذا فرض أن العملية هي تحت الضبط وأنها تتبع التوزيع الطبيعي. فما هي نسبة الإنتاج المخالف للمواصفات؟
6. جمعت البيانات التالية بعد فترة 10 أيام من المباشرة بلوحة ضبط المتوسط والمدى لإحدى خواص منتج لها نسبة إعادة عمل عالية. حجم عينة يساوي 5 منتوجات وبمعدل عيتين في اليوم.

رقم العينة	$\bar{x}$	R	رقم العينة	$\bar{x}$	R
1	177.6	23	11	179.8	9
2	176.6	8	12	176.4	8
3	178.4	22	13	178.4	7
4	176.6	12	14	178.2	4
5	177.0	7	15	180.6	6
6	179.4	8	16	179.6	6
7	178.6	15	17	177.8	10
8	179.6	6	18	178.4	9
9	178.8	7	19	181.6	7
10	178.2	12	20	177.6	10

- أ. احسب حدود الضبط التجريبية للوحتي المتوسط والمدى.

- ب. ما هو استنتاجك بعد رسم اللوحة هل هي تحت الضبط أم لا؟
- ج. إن مواصفات الخاصية المعينة هي  $11 \pm 171$  وأن الأجزاء التي يقل قياسها عن 160 تتلف بينما يعاد عمل الأجزاء التي يزيد قياسها عن 182 ما هو متوسط البعد الذي تكون له أقل نسبة تلف؟
- د. ما هي حدود الضبط الجديدة المفترضة للفترة القادمة؟
7. شركة تصنع مادة كيماوية غالية الثمن وكان الوزن الصافي للعبوة بموجب المواصفات لا يقل عن 25 كغم. وبعد أخذ 20 عينة تتألف كل منها من 5 مفردات ووزنها ظهر بأن:
- الوسط الحسابي لمتوسط الوزن  $\bar{x} = 25$  كغم.
  - الوسط الحسابي للمديات  $\bar{R} = 1.4$  كغم
- وعند رسم لوحة الضبط وقعت جميع النقاط داخل حدود الضبط في كل من لوحتي المتوسط والمدى:
- أ. ماذا يُستنتج عن قابلية العملية على الإيفاء بمتطلبات المواصفة؟
- ب. ما هو الإجراء، إن وجد، الذي يقترح تطبيقه على عملية التعبئة وإن لم يطبق الإجراء فهل هناك جوانب سلبية تنتج عن عدم التطبيق؟
8. يراد المباشرة بلوحة ضبط الجودة للمتوسط والانحراف المعياري  $\bar{x} - \sigma$  لخاصية صلابة برنيل لصلب العدة بعد التقسية. ويبين الجدول التالي البيانات التي تم الحصول عليها مبنية على حجم عينة يساوي 8 مفردات.
- والمطلوب حساب حدود الضبط التجريبية للوحتي المتوسط  $\bar{x}$  والانحراف المعياري  $\sigma$ . وإذا فرض أن النقاط التي وقعت خارج حدود الضبط كانت لأسباب معروفة، ما هي حدود الضبط الجديدة؟.

رقم العينة	$\bar{x}$	$\sigma$	رقم العينة	$\bar{x}$	$\sigma$
1	540	26	14	551	24
2	534	23	15	552	29
3	545	24	16	579	26
4	561	27	17	549	28
5	576	25	18	508	23
6	523	50	19	569	22
7	547	29	20	574	28
8	547	27	21	563	33
9	584	23	22	561	23
10	552	24	23	548	25
11	541	28	24	556	27
12	545	25	25	553	23
13	546	26			

9. استخدمت لوحة المتوسط والانحراف المعياري  $\sigma - \bar{x}$  لمراقبة قيمة مقاومة كهربائية مقاسة بالأوم، وكان حجم العينة 6 مفردات. وبعد 25 عينة وجد أن مجموع قيم المتوسطات الحسابية  $\sum x = 2064.5$  ومجموع قيم الانحرافات المعيارية  $\sum \sigma = 17.4$ . المطلوب حساب حدود الضبط لهذه اللوحة.

10. استخدمت لوحة المتوسط والمدى لمراقبة عملية إنتاجية وبعد 20 عينة حجم كل منها خمس مفردات وجد أن قيمة  $\bar{x} = 33.6$  و  $\bar{R} = 6.2$  وعند أخذ عينة من خمس مفردات وقياسها كانت نتائج القياس 63، 43، 37، 34، 38 ففي وقت أخذ العينة:

- أ. كان كل من الوسط الحسابي والمدى داخل حدود الضبط.
- ب. لم يكن أي من الوسط الحسابي أو المدى داخل حدود الضبط.
- ج. المدى فقط كان داخل حدود الضبط.



د. المعلومات غير كافية لحساب حدود لوحة المتوسط والمدى.

11. عند إجراء دراسة أولية عن عملية صناعية غرضها تنظيم وتطبيق لوحات ضبط

الجودة تطلب المعلومات التالية عن الخواص المميزة للعملية:

أ. مقدرة العملية. ب. أداء العملية.

ج. معولية العملية. د. درجة ومطابقة العملية.

هـ. تفاوت العملية.

12. بعد الإجازة السنوية وعند استعراض لوحات ضبط الجودة لفترة الإجازة مع

مدير إدارة ضبط الجودة لفت نظر المدير أن إحدى لوحات المتوسط فيها النقاط

الخمسون الأخيرة قريبة جداً من خط المركز وتبدو حقيقة كأنها تقع على بعد  $\pm\sigma$

من خط المركز فما هو تعليل ذلك:

أ. هناك خطأ في حساب حدود الضبط في الأصل.

ب. انخفض الانحراف المعياري خلال فترة أخذ القراءات الخمسين ولم يفكر

أحد بإعادة حساب حدود الضبط.

ج. هذه الحالة غير مقبولة يجب دراستها فوراً ومعرفة سبب ذلك ويؤمل أنه لم

يحصل المزيد من الإنتاج التالف.

د. هذا جيد فكلما وقعت النقاط قريباً من خط المركز كان الضبط أحسن.





## **الفصل الخامس**

### **لوحات ضبط الجودة للمميزات** **Attributes Control Charts**



## **الفصل الخامس**

### **لوحات ضبط الجودة للمميزات**

#### **Attributes Control Charts**

1-5 لوحة نسبة المعيبات للعينة المتغيرة.

2-5 لوحة عدد المعيبات للعينة الثابتة.

3-5 لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة.

4-5 لوحة عدد العيوب للعينة المتغيرة.

## 1.5 لوحة نسبة المعيبات للعينات المتغيرة Percentage Defectives

### Control Chart – Variable Sample size (P-Chart)

تستخدم هذه اللوحات للخواص المميزة التي يصنف بموجبها الإنتاج إلى معيب أو غير معيب طبقاً لخاصية واحدة أو أكثر وشريطة أن يكون حجم الدفعات الفرعية (العينات) متغيراً، كما تستخدم أيضاً لتفتيش الإنتاج الذي تتحكم بخواصه النوعية الماكنة أو المشغل (العامل). والخطوات الأساسية لرسم هذه اللوحات هي:

1. تجميع أكبر كمية ممكنة من البيانات على الأقل عن (20) عينة حجم كل منها (50) مفردة على الأقل. وجدير بالتنويه أن حجم العينة هي الدفعة الكاملة إذا خضعت، ولأي سبب كان، جميع مفرداتها للتفتيش.
2. يعتمد الوقت بين أخذ عينة وأخرى - أي تكرار أخذ العينات - على الاعتبارات الاقتصادية، لهذا ينبغي إجراء عملية موازنة بين كلفة استخدام اللوحة وبين الخسارة التي قد تنتج عن التغيرات غير الاعتيادية التي يصعب اكتشافها في مرحلة مبكرة.
3. أخذ مفردات كل عينة بصورة عشوائية بغية ضمان إحكام متطلبات اتخاذ القرار الفاعل.
4. حساب النسبة المئوية للمعيب لكل مجموعة فرعية أو عينة وفقاً للمعادلة الآتية بعد ضرب ناتجها في (100) لتحويلها إلى نسبة:

$$P = \frac{np}{n}$$

حيث أن:

$P$  = النسبة المئوية للمعيب في العينة.

$n$  = عدد مفردات العينة.

5. تحديد الوسط الحسابي لنسبة المعيب ( $\bar{p}$ ) وطبقاً للمعادلة التالية:

$$\bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n}$$

6. حساب خط المركز وحدود الضبط للوحة وبموجب المعادلات الآتية:

$$UCL = \bar{p} + 3\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

$$CL = \bar{p}$$

$$LCL = \bar{p} - 3\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد حدي الضبط في هذه اللوحة أن قيمة الحدين يتغيران باستمرار بتغيير حجم العينة ( $n$ ). والمثال التالي يوضح استخدامات هذه اللوحة.

**مثال (1):**

منشأة تنتج أجزاء بلاستيكية ويتم فيها فحص الإنتاج بنسبة 100% بعد أن يتجمع بشكل دفعات. ثم أخذ (25) دفعة فرعية لتمثل عينات بمجموع مختلفة وكانت نتائج تفتيشها كما في الجدول (1-5).



عدد المعيب في العينة	حجم العينة	التاريخ	التسلسل
15	115	92/5/11	1
18	220	5/12	2
23	210	5/13	3
22	220	5/14	4
18	220	5/15	5
15	115	5/16	6
44	440	5/17	7
47	365	5/18	8
13	255	5/19	9
33	300	5/20	10
42	280	5/21	11
46	330	5/22	12
29	320	5/23	13
29	225	92/5/24	14
26	290	2/25	15
17	170	2/26	16
5	65	5/27	17
7	100	5/28	18
14	136	5/29	19
36	280	5/30	20
25	250	6/1	21
24	220	6/2	22
20	220	6/3	23
15	220	6/4	24
18	220	6/5	25
610	5925	المجموع	

واتبعت الخطوات الآتية لرسم اللوحة:

1. تحويل عدد المعيبات في كل عينة إلى نسبة مئوية وفقاً لحجمها وكما يلي:

$$\text{العينة الأولى} = 100 \times \frac{15}{115} = 13$$

وهكذا لبقية العينات وكما هي عليه في الجدول (5 - 2).

2. حساب متوسط نسبة المعيب للعينات كافة وكالاتي:

$$\bar{p} = \frac{610}{5925} = 0.103$$

وتمثل هذه النسبة خط المراكز (CL).

3. حساب حدي الضبط لكل عينة وكالاتي:

$$\begin{aligned} \text{UCL} &= 0.103 + 3 \sqrt{\frac{0.103(1-0.103)}{115}} \\ &= 0.1878 \times 100 = 18.78 = 18.8 \end{aligned}$$

$$\text{LCL} = 0.103 - 3 \sqrt{\frac{0.103(1-0.103)}{115}}$$

$$= 0.0181 \times 100 = 1.8$$

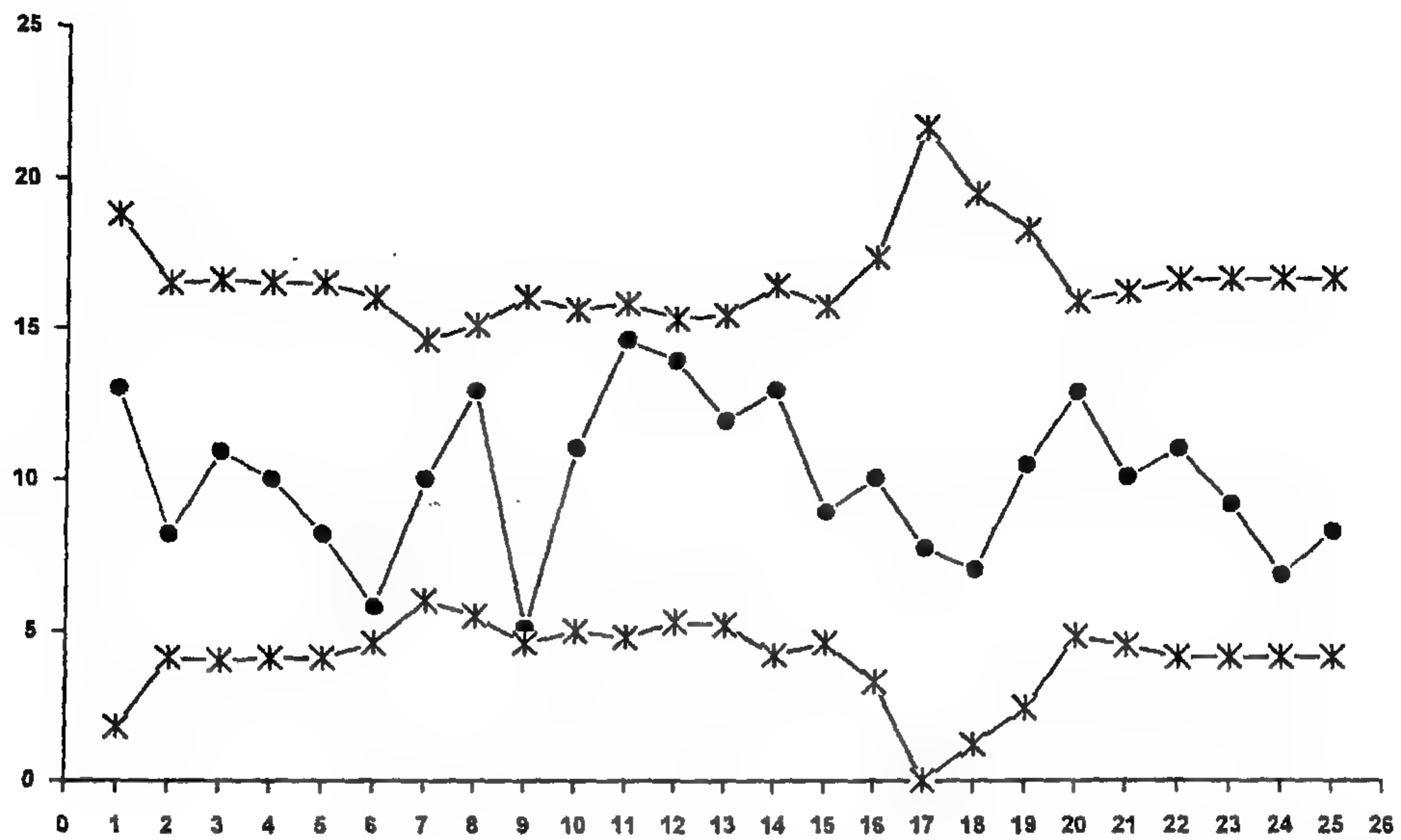
وهكذا لبقية العينات وكما هي عليه في الجدول (2.5).

جدول ( 2.5 ) نسبة المعيب وحدي الضبط

ت	المعيب. %	UCL	LCL	ت	المعيب. %	UCL	LCL
1	13	18.8	1.8	14	12.9	16.4	4.2
2	8.2	16.5	4.1	15	8.9	15.7	4.6
3	10.9	16.6	4.0	16	10.0	17.3	3.3
4	10.0	16.5	4.1	17	7.7	21.6	0
5	8.2	16.5	4.1	18	7.0	19.4	1.2
6	5.8	16.0	4.6	19	10.4	18.2	2.4
7	10.0	14.6	6.0	20	12.8	15.8	4.5
8	12.9	15.1	5.5	21	10.0	16.1	4.5
9	5.1	16.0	4.6	22	10.9	16.5	4.1
10	11.0	15.6	5.0	23	9.1	16.5	4.1
11	14.6	15.8	4.8	24	6.8	16.5	4.1
12	13.9	15.3	5.3	25	8.2	16.5	4.1
13	11.9	15.4	5.2				

4. تسجل البيانات كافة في الجزء الأسفل من اللوحة شكل (2.5) ويتم اختيار التدرج المناسب من (1) إلى (20) لحدود الضبط ثم تثبت النسب بالتتابع من العينة (1) وإلى العينة (25).

5. من الشكل (1.5) يبدو أن جميع النقاط داخل حدود الضبط المحسوبة وأنها متوزعة بشكل عشوائي حول خط المركز إضافة إلى أن هيئة النقاط لا تشير إلى أي حالة غير طبيعية لذلك، تعتبر العملية الإنتاجية تحت الضبط الإحصائي.



شكل (1.5) لوحة نسبة المعيبات ذات العينة المتغيرة



## 2.5 لوحة عدد المعيبات للعينة الثابتة Number of Defectives

### Control Chart – Constant sample size (np - Chart)

إن الفرق بين لوحة نسبة المعيبات ذات العينة المتغيرة ولوحة عدد المعيبات للعينة الثابتة كامن في حجم العينة حيث أنه ثابت في اللوحة الأخيرة ومتغير في اللوحة الأولى، ولكن لوحة عدد المعيبات تتميز بإمكانيتها على تحديد المعيبات في العينات بشكل مباشر في الوقت الذي ليس باستطاعة لوحة نسبة المعيبات من تحقيق ذلك بشكل مباشر وإنما من خلال نسب المعيب في العينات.

وجدير بالذكر بهذا الصدد التمييز بين مصطلح المعيب (Defective) والمعيب (Defect)، حيث يقصد بالأول منتج فيه عيب واحد أو أكثر بينما يقصد بالثاني عدم تطابق الخاصية للمنتج مع المواصفات. أما خط المركز وحدود الضبط لهذه اللوحة فتحسب طبقاً للمعادلات الآتية:

$$\bar{p} = \frac{\sum c}{\sum n}$$

$$CL = n\bar{p}$$

$$UCL = n\bar{p} + 3 \sqrt{n\bar{p}(1 - \bar{p})}$$

$$LCL = n\bar{p} - 3 \sqrt{n\bar{p}(1 - \bar{p})}$$

حيث أن:

$$\bar{p} = \text{متوسط نسبة المعيبات.}$$

$$n = \text{حجم العينة.}$$

$$CL = \text{خط المركز.}$$

$$UCL = \text{حد الضبط الأعلى.}$$



LCL = حد الضبط الأدنى.

ومما يتوجب الإشارة إليه أن الخطوات الأساسية لرسم هذه اللوحة مماثلة للخطوات المشار إليها في الفقرة (1.5) الخاصة بلوحة نسبة المعيبات ذات العينة المتغيرة. والمثال التالي يوضح أسلوب رسم لوحة عدد المعيبات.

مثال (2):

يبين الجدول (3.5) معيبات عملية طلاء كهربائي لجزء من أجزاء سيارة وعلى أساس حجم عينة ثابت مقدار (100) مفردة.

جدول (3.5) عيوب الطلاء لجزء من أجزاء السيارة

ت	حجم العينة	عدد المعيبات	ت	حجم العينة	عدد المعيبات
1	100	1	16	100	5
2	=	6	17	=	4
3	=	5	18	=	1
4	=	5	19	=	6
5	=	4	20	=	15
6	=	3	21	=	12
7	=	2	22	=	6
8	=	2	23	=	3
9	=	4	24	=	4
10	=	6	25	=	3
11	=	2	26	=	3
12	=	1	27	=	2
13	=	3	28	=	5
14	=	1	29	=	7
15	=	4	30	=	4
المجموع			$\sum n = 3000$	$\sum c = 129$	

واتبعت الخطوات الحسابية الآتية لرسم اللوحة:

1. حساب متوسط نسبة المعيبات وكما يلي:

$$0.043 = \frac{129}{3000} = \bar{p}$$

2. تحديد قيمة خط المركز وكالتالي:

$$4.3 = 100 \times 0.043 = CL$$

3. حساب حدي الضبط العلوي والسفلي وكالتالي:

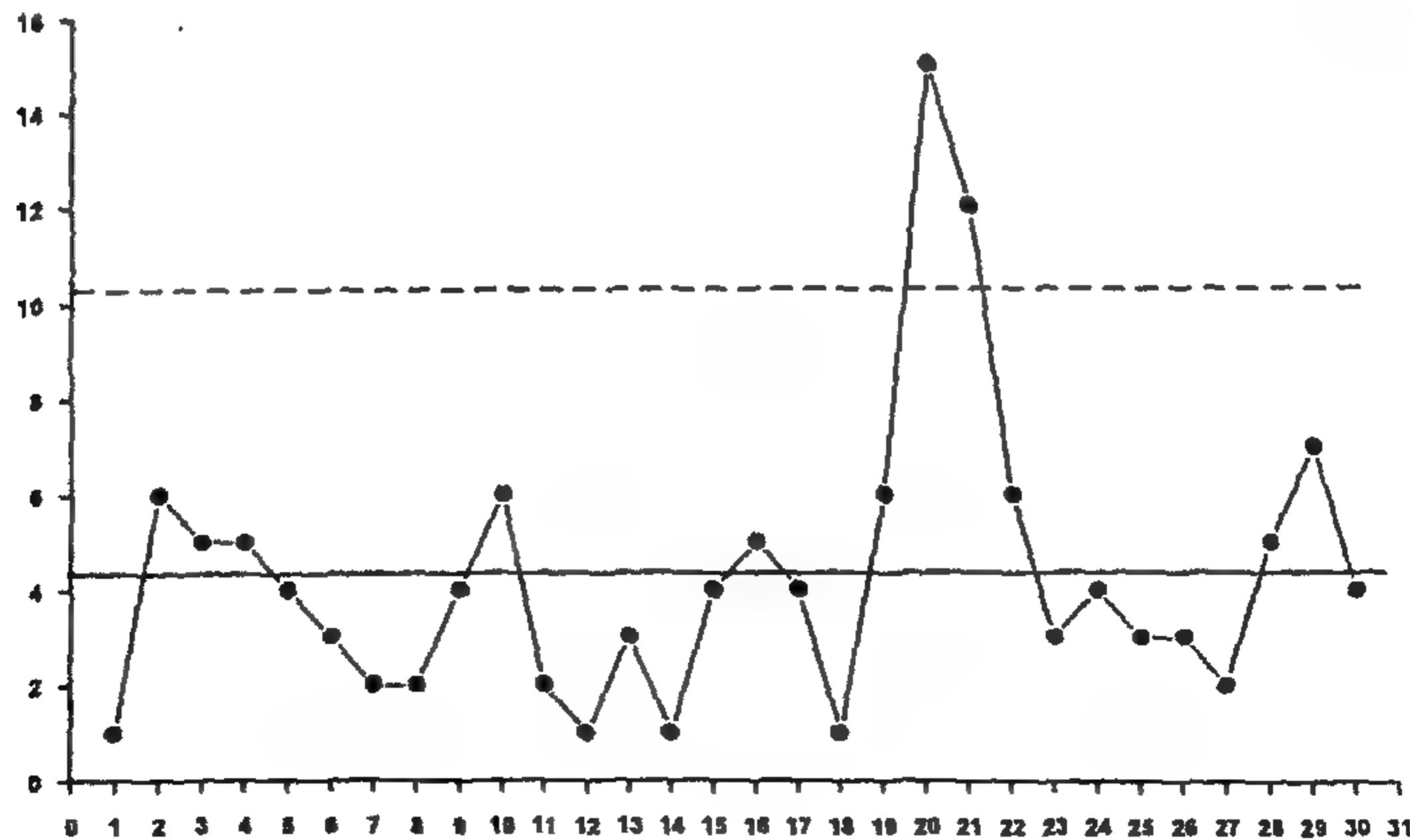
$$UCL = 4.3 + 3 \sqrt{4.3(1-0.043)}$$

$$= 6.09 + 4.3 = 10.309$$

$$LCL = 4.3 - 6.09 \text{ (يهمل ويعتبر صفراً لأن الناتج سالب)}$$

4. نرسم اللوحة وكما هي عليه في الشكل (3-5).

5. من الشكل (3-5) يظهر أن عدد المعيبات للعيتين رقم (20) و (21) يقع خارج الحد الأعلى للضبط. وهذا يدل على عدم انتظام العملية الإنتاجية، الأمر الذي استدعى الوقوف على المسببات وبعد الدراسة ظهر بأن السبب كامن بتغيير درجة حرارة حوض الطلاء وتركيز المحاليل فتم مواجهة ذلك وعادة العملية ضمن حدود الضبط وحالة العينات من رقم (21) ولغاية (30) خير دليل على ذلك.



شكل (3.5) لوحة عدد العيوب للعيينة الثابتة

### 3.5 لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة Number of Defects Control Chart – Constant Sample Size (C - Chart)

إن اللوحة هي نوع من أنواع لوحات الخواص المميزة التي يتم بواسطتها مراقبة عدد العيوب في المنتج (C) حيث يصنف الإنتاج إلى معيب عند إحتوائه على عيب واحد أو أكثر وعلى الرغم من أن استعمالات هذه اللوحة ليس بمستوى استعمالات لوحة المتوسط والمدى أو لوحة نسبة المعيب في حقل التصنيع، إلا أنها تستعمل فى مجالات متعددة يمكن إيجاز أهمها بمراقبة مايلى:

- العيوب فى صناعة الورق وعلى أساس وحدة الإنتاج المتمثلة بالبكرة.
  - بقع الصدأ على صفائح فولاذية لوحدة مساحة محددة.
  - عيوب الطباعة على أساس الصفحة المطبوعة الواحدة.
  - الفجوات الهوائية فى صناعة ألواح الزجاج والأوانى الزجاجية.
  - عيوب اللصق لكل  $100 \pm 2$  من الألواح المضلعة.
  - آثار القالب على المنتجات المصنوعة من الألياف الزجاجية.
- ومن الجدير بالإشارة بصدد هذه اللوحة أيضاً إمكانية رسمها لمراقبة خاصية واحدة أو مجموعة من الخواص النوعية، لماكنة واحدة أو مجموعة من المكائن وأحياناً للمنتوج الجاهز بأكمله. علاوة على ذلك تساعد هذه اللوحة على:
- الوقوف، بالسرعة المطلوبة، على التغيرات النوعية الحاصلة لخاصية محددة أو مفردة معينة.
  - إمكانية أخذ عينات دورية من الإنتاج عندما يسمح بقبول نوع من العيوب أو عدد محدد منه فى وحدة القياس المتفق عليها فى الإنتاج النهائى.
  - ممارسة التفتيش بنسبة 100٪ عندما يكون الهدف الرئيسى تخفيض كلف التلف أو كلفة إعادة العمل

- تزويد المعلومات الخاصة بمستوى الجودة الجارى، فضلاً عن المعلومات التى تحكم على وجود حالة الضبط فى العمليات الإنتاجية من عدمها.

إن متطلبات رسم هذه اللوحة لا تختلف عن الإجراءات التى اتبعت لرسم لوحة نسبة المعيبات حيث تحسب حدود الضبط فيها على أساس (3) انحرافات معيارية من خط المركز لضمان وقوع 99.73% من قيم المجموعات الفرعية (العينات) داخل حدود الضبط التجريبية. والمثال التالى يوضح ذلك.

مثال (3):

الجدول (4.5) يبين عدد العيوب فى المظهر الخارجى فى (25) حافلة تم فحصها من قبل مفتش ذي خبرة وبشكل عشوائى لتمثل الحد الأدنى من العينات اللازمة لحساب حدود الضبط التجريبية.

جدول (4.5) عدد العيوب فى المظهر الخارجى للحافلات

العينات	عدد العيوب	العينات	عدد العيوب
1	7	14	3
2	6	15	2
3	6	16	7
4	3	17	5
5	22	18	7
6	8	19	2
7	6	20	8
8	1	21	0
9	0	22	4
10	5	23	14
11	14	24	4
12	3	25	3
13	1	المجموع	141

واتبعت الخطوات الحسابية الآتية لرسم اللوحة:

1. تحديد متوسط عدد العيوب ( $\bar{C}$ ) وبموجب المعادلة الآتية:

$$\bar{C} = \frac{\sum C}{N}$$

حيث أن:

$$\sum C = \text{مجموع العيوب المكتشفة}$$

$$N = \text{عدد المنتجات التي تم تفتيشها}$$

$$\bar{C} = \frac{141}{25} = 5.64 \text{ عيب}$$

وتمثل هذه القيمة (5.64) خط المركز

2. حساب حدى الضبط وطبقاً للمعادلات التالية:

$$UCL = \bar{C} + 3\sqrt{\bar{C}}$$

$$LCL = \bar{C} - 3\sqrt{\bar{C}}$$

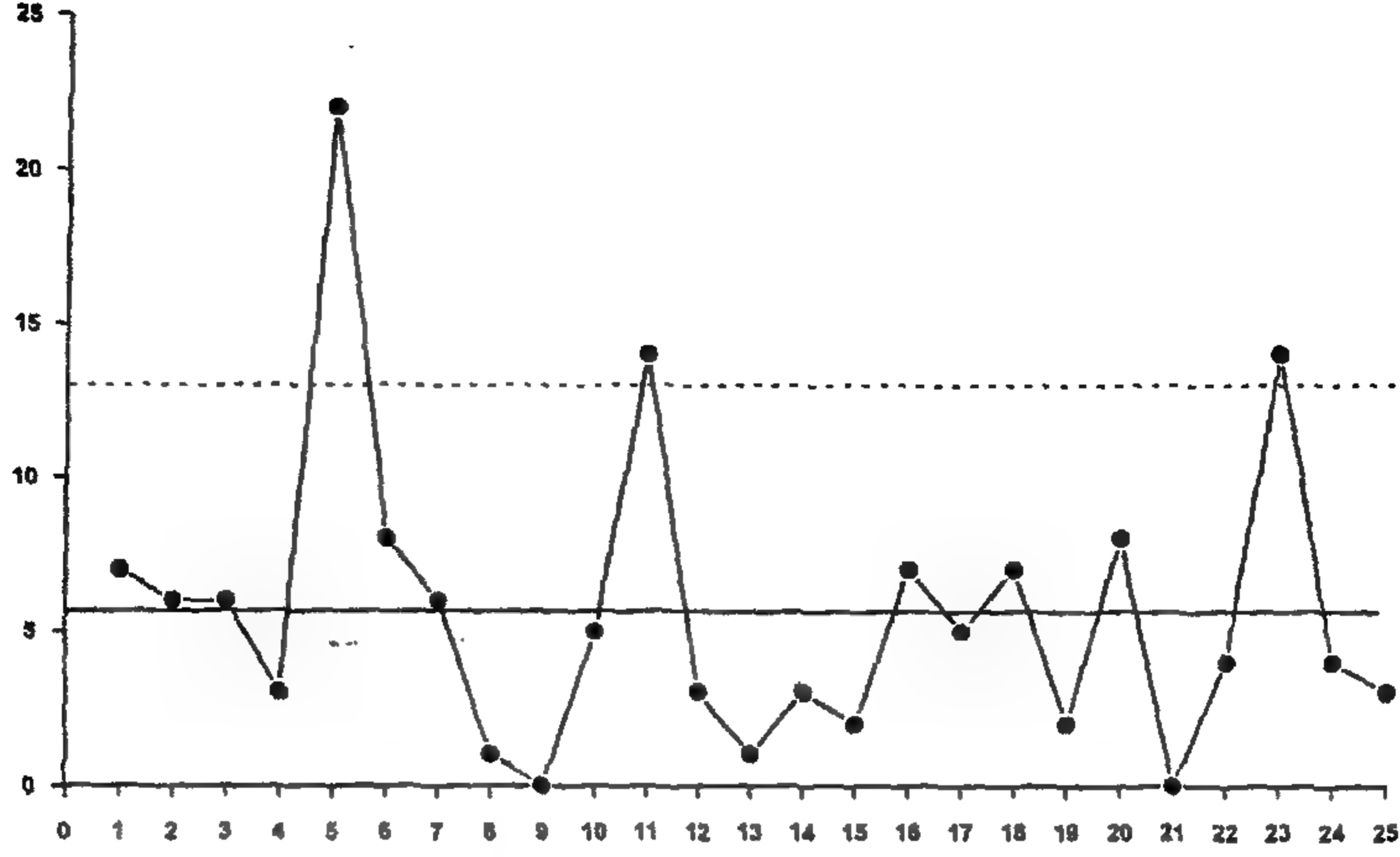
$$UCL = 5.64 + 3\sqrt{5.64} = 12.76 = 13$$

وذلك لعدم جواز اعتماد أجزاء المنتج كوحدة واحدة متكاملة.

$$LCL = 5.64 - 3\sqrt{5.64} = -1.48$$

وتعتبر صفراً لأن القيمة السالبة

3. نرسم اللوحة وكما هي عليه في الشكل (54).



شكل (4.5) لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة

4. من الشكل (4.5) يظهر أن ثلاث نقاط أى 23،11،5 واقعة خارج الحد الأعلى للضبط وهذا يشير إلى عدم انتظام العملية الإنتاجية، الأمر الذى استدعى الوقوف على المسببات وبعد دراستها تبين أن سبب خروج العينتين 23،5 هو سبب مرجعى (Assignable Cause) لهذا يتوجب استبعادهما، أما سبب خروج العينة رقم (11) فإنه صدفى لذا فإنه لا يستبعد وعليه يتوجب إعادة احتساب ( $\bar{C}$ ) وكتيجة لذلك حدى الضبط وبالإستعانة بالمعادلة الآتية:

$$\bar{C} = \frac{\sum C - Cd}{m - md}$$

حيث أن:

$Cd$  = عدد العيوب للعينات التى تم استبعادها

$md$  = عدد العينات المستبعدة

$$4.56 = \frac{(14 + 22) - 141}{2 - 25} = \bar{C}$$

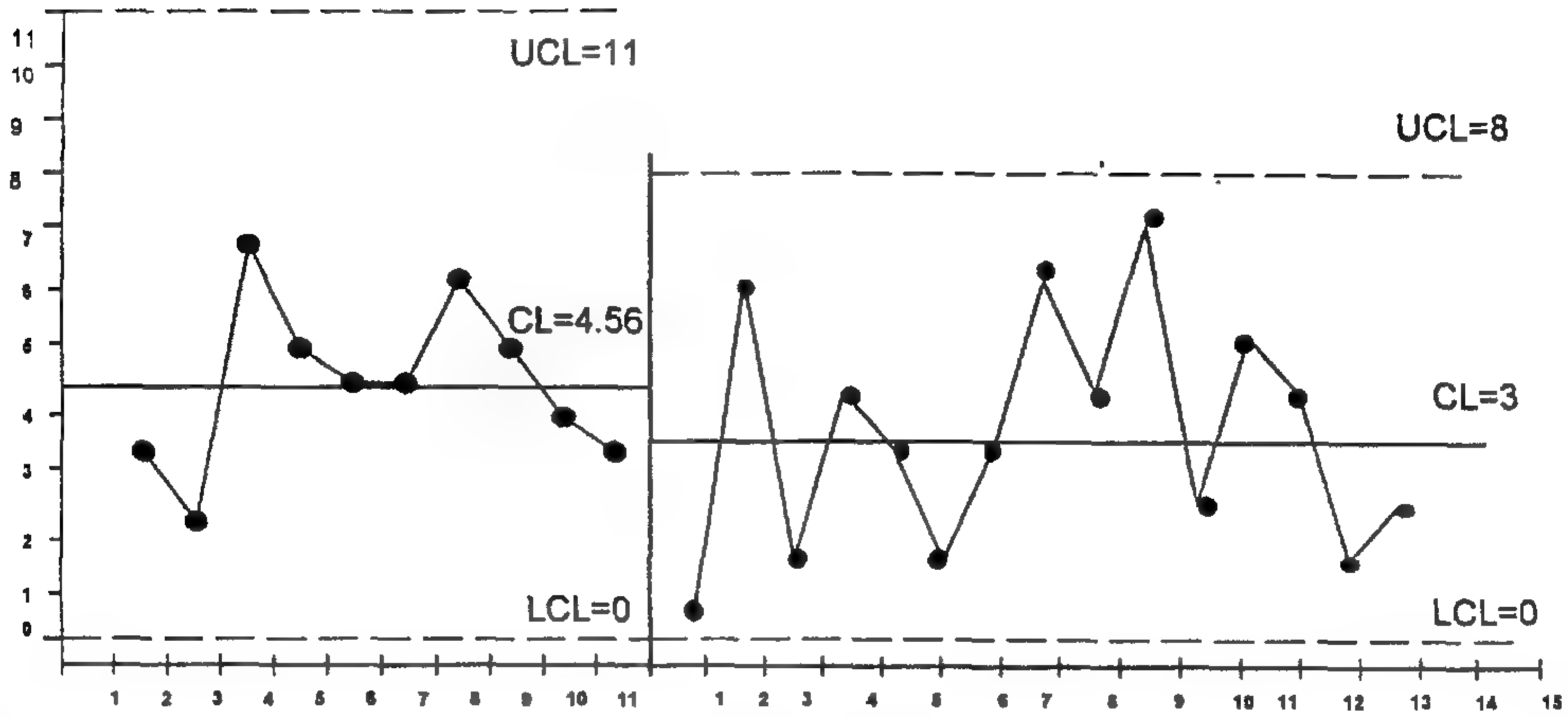
إن قيمة ( $\bar{C}$ ) الجديدة تمثل متوسط المجتمع



$$UCL = 4.56 + 3\sqrt{4.56} = 10.97 = 11$$

$$LCL = 4.56 - 3\sqrt{4.56} = -1.85 = 0$$

والشكل (5.5) يمثل اللوحة الجديدة.



شكل (أ) بعد استبعاد النقطتين 23،5

شكل (ب) بعد متابعة تحسين شكل (أ)

شكل (5.5) لوحة عدد العيوب بعد إعادة حساب حدود الضبط

ويتوجب التنويه إلى أن الواقع العملي إشارة إلى أن قيمة  $\bar{C}$  أخذ بالتحسين بعد الاستمرار بإستخدام وتحليل معطيات اللوحة (4.5) الجديدة وإعادة تجديدها وبعد (8) أسابيع من المتابعة وإعادة التجديد وصلت  $\bar{C}$  إلى القيمة (3) والحد الأعلى للضبط إلى قيمة (8) ولم تخرج أية نقطة خارج الحد الأعلى للضبط وكما هي عليه في الشكل (5.5 ب).

## 4.5 لوحة عدد العيوب للعيونة المتغيرة Number of Defects Control Chart – Variable Sample Size( U-Chart)

إن لوحة عدد العيوب أظهرت عدد العيوب في عينة حجمها وحدة واحدة ولخواص متعددة وعلى أساس توزيع بواسون، وعندما تستخدم عينة بحجم أكبر بغية التوصل لنتائج أدق يستعان بلوحة عدد العيوب للعيونة المتغيرة ومتطلبات رسم هذه اللوحة هي نفس الإجراءات التي اتبعت لرسم لوحتي (P) و (C) والمثال التالي يوضح ذلك.

مثال (4):

تم تفتيش عينة مكونة من (45) جرساً كهربائياً يومياً ولمدة (25) يوماً أخذت بصورة عشوائية من محطة التفتيش النهائي في منشأة تصنع أجهزة كهربائية وكانت نتائج التفتيش وكما هي عليه في الجدول (5.5).

جدول ( 5 - 5 ) عدد العيوب المكتشفة في العينات

ت	حجم العينة (n)	عدد العيوب c	عدد العيوب المكتشفة u	ت	حجم العينة (n)	عدد العيوب c	عدد العيوب المكتشفة u
1	45	36	0.8	14	45	52	1.16
2	45	48	1.07	15	45	42	0.93
3	45	45	1.00	16	45	47	1.04
4	45	68	1.51	17	45	64	1.42
5	45	77	1.70	18	45	61	1.36
6	45	56	1.64	19	45	66	1.47
7	45	58	1.29	20	45	47	0.82
8	45	67	1.49	21	45	59	1.31
9	45	38	0.84	22	45	38	0.84
10	45	74	1.64	23	45	41	0.91
11	45	69	1.53	24	45	68	1.51
12	45	54	1.20	25	45	78	1.73
13	45	56	1.24	المجموع	1125	1399	

واتبعت الخطوات الحسابية التالية لرسم اللوحة:

1. حساب عدد العيوب المكتشفة في كل عينة وبموجب المعادلة الآتية:

$$U = \frac{c}{n}$$

فالنسبة للعينة الأولى:

$$U = 0.8 = \frac{36}{45} =$$

وهكذا لبقية العينات وكما هي مبينة في الجدول (5 - 5).

2. تحديد متوسط عدد العيوب للعينات ككل وطبقاً للمعادلة التالية:

$$\bar{U} = \frac{\sum C}{\sum n}$$

$$1.24 = \frac{1399}{1125} = \bar{U}$$

3. حساب حدي الضبط التجريبيين ووفقاً للمعادلتين التاليتين:

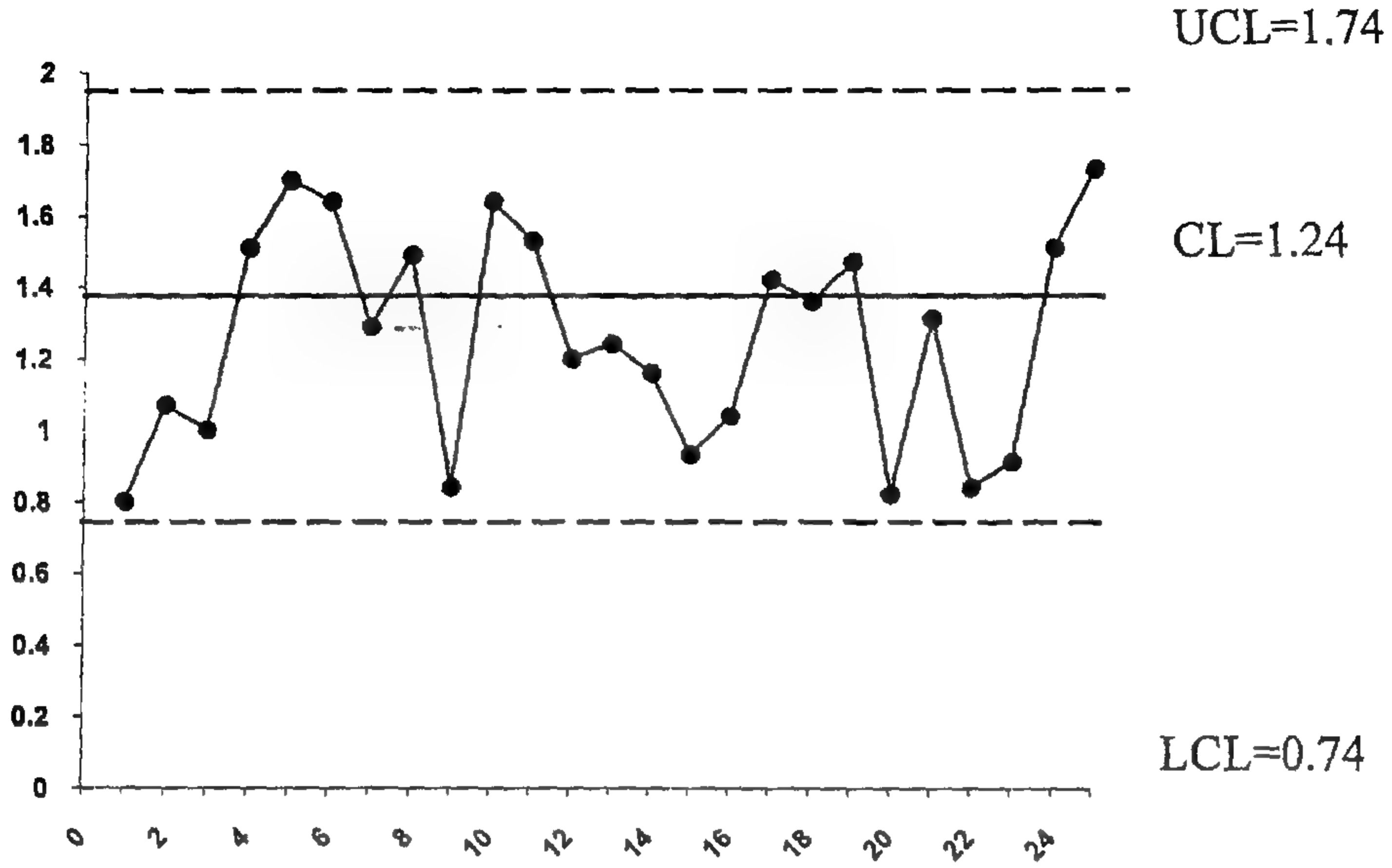
$$UCL = \bar{u} + 3\sqrt{\frac{\bar{u}}{n}}$$

$$LCL = \bar{u} - 3\sqrt{\frac{\bar{u}}{n}}$$

$$UCL = 1.24 + 3\sqrt{\frac{1.24}{45}} = 1.74$$

$$LCL = 1.24 - 3\sqrt{\frac{1.24}{45}} = 0.74$$

4. نرسم اللوحة وكما هي عليه في الشكل (6.5).



شكل (6.5) للوحة عدد العيوب للعيينة المتغيرة

5. من الشكل (6-5) يبدو عدم وقوع أية نقطة خارج حدود الضبط، لذلك فإن (CL) المحسوب أي 1.24 تعبر بدقة عن متوسط المجتمع ولهذا لن يكون هنالك أي فرق بين حدود الضبط التجريبية والدائمة.

ومن المفيد والمناسب بعد التعرف على أنواع لوحات ضبط الجودة للمتغيرات والمميزات واستخدامات كل نوع من أنواعها وضوابط تطبيقها في الواقع العملي، إيجاز الخطوات الأساسية لكيفية استخدام كافة أنواع اللوحات لضبط العمليات الإنتاجية وبالنقاط التالية:

1. عند ظهور مشاكل جودة على مستوى أي وحدة إنتاجية يتوجب دراسة المشاكل وتحليلها بغية:

- تحليل المنتج أو المنتجات التي يتعين ضبط جودتها.

- تحديد سبل التعامل مع المشاكل وطرق مواجهتها.
- 2. بعد تحديد المنتج أو المنتجات في ضوء خصائصها وطبيعتها ينبغي اتخاذ القرار بنوع لوحة الضبط الواجبة الاعتماد من بين اللوحات الآتية:
  - لوحة المتوسط والمدى  $\bar{x}$  - R Chart
  - لوحة المتوسط والانحراف المعياري  $\bar{x}$  -  $\sigma$  Chart
  - لوحة الوسيط  $\tilde{x}$  .  $\tilde{x}$  - Chart
  - لوحة نسبة المعيبات P- Chart
  - لوحة عدد المعيبات للعينة الثابتة np - Chart
  - لوحة عدد العيوب للعينة الثابتة C-Chart
  - لوحة عدد العيوب للعينة المتغيرة U-Chart
- 3. وبدهي بعد تحليل اللوحة المناسبة مع طبيعة المشاكل والمنتج وخصائصه تتضح نوع البيانات الضرورية لرسمها. وبهذا الصدد يتم اختيار أحد البديلين التاليين:
  - تجميع بيانات لفترة زمنية محددة قادمة.
  - أو الإستعانة ببيانات مجمعة من فترات زمنية سابقة.
- 4. ترسم اللوحة بعد حساب خط المركز وحدي الضبط العلوي والسفلي وتثبت النقاط عليها. فإذا ظهرت نقطة بشكل غير اعتيادي يتعين استقصاء المسببات واتخاذ الإجراءات الكفيلة بمواجهتها.
- 5. من جدوى الإجراءات المتخذة من خلال وقوع الإنتاج تحت الضبط ومطابقة المنتج للمواصفات. فإذا تم ذلك ينبغي اعتبار طريقة عمل اللوحة قياسية وبخلافه يتعين إعادة احتساب حدود اللوحة والإستمرار بمتابعتها على أساس يومي.
- 6. المحافظة على طريقة عمل اللوحة القياسية والتأكد من ذلك من خلال استمرار

- حالة الضبط على العمليات الإنتاجية وإذا ظهرت أية علامة غير اعتيادية على اللوحة ينبغي اتخاذ إجراء فوري بصدها.
7. في حالة استمرار المراقبة على العمليات الإنتاجية فإن مستوى جودة اللوحة سيتحسن باستمرار أيضاً شريطة مراعاة مايلي:
- استبعاد البيانات التي أظهرت عدم انتظام وشم الوقوف على مسبباتها واتخذت الإجراءات بصدها في ضوء ذلك.
  - عدم استبعاد البيانات التي أظهرت عدم انتظام وتعذر الوقوف على مسبباتها والتعامل مع اللوحة طبقاً لما تم التطرق إليه في الأمثلة المعنية ذات العلاقة.
8. وما ينبغي الإشارة إليه بهذا الصدد أيضاً وجوب إعادة احتساب حدود لوحات الضبط في الحالتين التاليتين:
- عندما تتغير المكان أو المعدات الإنتاجية.
  - في حالة تغير المسلك التكنولوجي المعتمد للأغراض التصنيعية.



## أسئلة وتمارين الفصل الخامس

1. في أحد مصانع إنتاج المحولات الصغيرة، يتم يومياً إنتاج وتفتيش ما يقارب من 200 محول. وبعد 20 يوم عمل كان عدد المحولات المعيبة 190 من مجموع الإنتاج البالغ 4159 محول والمطلوب:

أ. حساب حدود الضبط للوحة نسبة المعيبات P-Chart على أساس متوسط إنتاجيومي يبلغ 200 محول.

ب. خرجت نقطة واحدة عن حدود الضبط وكان عدد المحولات المعيبة 30 والمنتجة 200 لم يتسن معرفة السبب، فما هو مقدار خط المركز وحدود الضبط للفترة القادمة؟

2. تستلم شركة إنتاج أجهزة التلفزيون أجزاء لدائنية من مجمع الصناعات اللدائنية بشكل دفعات يتألف كل منها من 200 جزء حيث يتم التفتيش عليها بنسبة 100%. عند التسلم وبعد تفتيش 25 دفعة ظهر أن عدد الأجزاء المعيبة هو 75 والمطلوب:

أ. حساب خط المركز وحدود الضبط للوحة np.

ب. إذا استمرت قيمة  $\bar{p}$  كما هي بدون تغيير فما هو احتمال أن يكون في الدفعة القادمة (رقم 26) سبعة أجزاء معيبة بالضبط وما هو احتمال أن يكون فيها سبعة أجزاء معيبة أو أكثر؟

3. من سجلات التفتيش لجهاز إلكتروني معين وبعد تفتيش عينات يتألف كل منها من 100 جهاز لمدة 21 يوماً كان عدد الأجهزة المرفوضة خلال تلك الفترة 546 جهاز وكان أعلى وأقل نسب للمعيبات هي:

أقل نسب	أعلى نسب
0.18	0.46
0.18	0.33
0.20	0.31
0.21	0.31

### والمطلوب:

أ. حساب خط المركز وحدود الضبط للوحة نسبة المعيبات P-Chart وهل أن العملية تحت الضبط أم لا؟.

ب. حساب خطوط جديدة للمركز وحدود الضبط للفترة القادمة.

4. يبين الجدول عدد مسامير البرشام Rivets الناقصة عند تفتيش 25 طائرة تامة الصنع:

ت	عدد المسامير الناقصة	ت	عدد المسامير الناقصة	ت	عدد المسامير الناقصة
1	8	10	12	19	11
2	16	11	23	20	9
3	14	12	16	21	10
4	19	13	9	22	22
5	11	14	25	23	28
6	15	15	15	24	28
7	8	16	9	25	9
8	11	17	9		
9	21	18	14		

والمطلوب حساب قيمة خط المركز  $\bar{C}$  وحدود الضبط التجريبية ورسم لوحة

C. ما هي قيمة خط المركز CL المقترحة للفترة القادمة؟.

5. استخدمت لوحة نسبة المعيبات P-chart لمراقبة جودة المجمدات المنتجة في إحدى الشركات في الشهر الأول من عام 1995 فكان عدد المجمدات خلال الشهر 4860 مجمدة وكان عدد المعيبات 243. فإذا كان إنتاج الأيام الثلاثة التالية من نفس الشهر فيه المعيبات المبينة في الجدول التالي:

التاريخ	العدد المنتج	عدد المعيبات
1995.1.5	210	23
1995.1.12	190	14
1995.1.28	250	29

## فهل تقع نسب المعيبات هذه الأيام داخل حدود الضبط؟

6. استدعت إجراءات المباشرة بمنتوج إلكتروني جديد إجراء التفتيش بنسبة 100% للأربعة الأشهر الأولى لحين استقرار عملية الإنتاج. فإذا كان عدد المعيبات خلال 20 يوماً في الإنتاج 960 منتوجاً من مجموع إنتاج هذه الفترة البالغ 31985. احسب خط المركز للوحة نسبة المعيبات P-Chart وحدي الضبط التجريبيين محسوبين على أساس الوسط الحسابي للإنتاج اليومي لهذه الفترة.

7. في إحدى شركات إنتاج المولدات الكهربائية يتم يومياً تفتيش 50 مولداً. أي أن نسبة المعيبات للخط الإنتاجي لهذه المولدات تساوي 0.076 فإذا أكتشف في أحد الأيام 5 مولدات معيبة فهل أن إنتاج ذلك اليوم داخل حدود الضبط أم لا؟.

8. يبين الجدول التالي عدد الأفران الكهربائية المنتجة والمعيبة لمدة 28 يوماً احسب حدود الضبط التجريبية لكل يوم من الأيام السابقة وعند خروج أي نقطة خارج حدود الضبط افترض أنها خرجت بسبب مرجعي وأعد حساب نسبة المعيبات التي يمثل خط المركز للفترة.

ت	عدد المنتجات	عدد المعيبات	ت	عدد المنتجات	عدد المعيبات
1	171	31	15	165	16
2	167	6	16	170	35
3	170	8	17	175	12
4	135	13	18	167	6
5	137	26	19	141	50
6	170	30	20	159	26
7	45	3	21	181	16
8	155	11	22	195	38
9	195	30	23	165	33
10	180	36	24	140	21
11	181	38	25	162	18
12	115	33	26	191	22
13	165	26	27	139	16
14	189	15	28	181	27

9. يطلب وضع لوحة عدد المعيبات ذات العينة الثابتة np-Chart قيد الاستعمال في

عملية صباغة معينة تقع تحت الضبط الإحصائي فإذا لزم تفتيش 35 قطعة مصبوغة كل 4 ساعات وأن الوسط الحسابي لنسبة المعيبات  $\bar{p}$  يساوي 0.06 فما هو مقدار حدود الضبط وخط المركز؟

10. عملية إنتاجية تقع تحت الضبط الإحصائي وهناك حاجة لحساب حدود الضبط للفترة القادمة. فإذا كان حجم العينة 100 متوج في اليوم والعدد الكلي للعيوب 835 بعد تفتيش 22 يوماً فما هي حدود الضبط وخط المركز للفترة القادمة؟

11. تستخدم نسبة لوحة المعيبات p-chart لأجل:

- أ. مراقبة أطوال الأعمدة لعينات مأخوذة من تفتيش الاستلام.
- ب. مراقبة نتائج نسب المعيبات لتفتيش عينات الارسال.
- ج. مراقبة عدد العيوب لكل متوج من عينات التفتيش أثناء العمليات.
- د. الإجابات أ، ب، ج.
- هـ. الإجابة أ، ج - فقط.

12. حساسية لوحة نسبة المعيبات P. Chart في مراقبة تغيير العملية الإنتاجية هي:

- أ. مساوية لحساسية لوحة المدى.
- ب. مساوية لحساسية لوحة المتوسط.
- ج. مساوية لحساسية لوحة عدد العيوب C- Chart.
- د. مساوية لحساسية لوحة عدد العيوب ذات العينة المتغيرة U- Chart.
- هـ. لا تساوي أية من الفقرات السابقة.

13. أظهرت لوحة نسبة المعيبات P.Chart استقراراً لفترة الزمن مع أن نسبة المعيبات

كان مرتفعاً وغير مرضٍ. لذلك يمكن إجراء التحسينات عن طريق:

- أ. تغيير التصميم الأساسي للمتوج.
- ب. المباشرة بإجراء التفتيش بنسبة 100%.

جـ. تغيير عملية التصنيع بتغيير العدد أو المكان.

د. جميع الإجابات أعلاه عدا ب.

هـ. جميع الإجابات صحيحة عدا جـ.

14. في لوحات ضبط الجودة يتوزع عدد العيوب لكل منتج قريباً جداً من:

أ. التوزيع الطبيعي.

ب. توزيع ذي الحدين

جـ. توزيع مربع ماي

د. توزيع بواسون.

## **الفصل السادس**

---

### **مقدرة العمليات الإنتاجية** **Process Capability**





## الفصل السادس

### مقدرة العمليات الإنتاجية

#### Process Capability

- 1.6 مفهوم وأهمية مقدرة العملية الإنتاجية.
- 2.6 مراحل دراسة وقياس مقدرة العملية الإنتاجية.
- 3.6 العلاقة بين التوزيع الطبيعي وحدود التفاوت.
- 4.6 مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية باستخدام مدرج التكرار.
- 5.6 مقدرة العملية الإنتاجية باستخدام لوحات ضبط الجودة.
- 6.6 مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية باستخدام ورق الاحتمالات الطبيعي.
- 7.6 حالة دراسية.

## 1.6 مفهوم وأهمية مقدرة العملية الإنتاجية

### The concept and importance of the process capability of the production process

تم تعريف مقدرة العملية الإنتاجية من قبل (Salvendy G.) على أنها مقياس للمتغيرات التي تصاحب العملية الإنتاجية، أما (Figenbaum A.) فعرفها بقابلية العملية الإنتاجية الواقعة تحت الضبط الإحصائي على تحقيق خاصية الجودة ضمن المواصفات المحددة من هنا يبدو بوضوح أن مقدرة العملية الإنتاجية هي مقياس يتعلق بالدقة المحددة لعملية التصنيع ويتمثل بمقدرة الأداء النوعي للماكنة الإنتاجية على الإيفاء بمتطلبات التصميم. وبهذا الصدد لابد من الإشارة إلى أن مقدرة الماكنة على الأداء النوعي تتأثر بجملة عوامل وظروف مميزة. فمن بين العوامل:

- نوعية المواد الأولية المستخدمة في العملية الإنتاجية.

- مهارة العمال المنفذين للعملية الإنتاجية.

- أدوات القياس ومهارة القائمين بالقياس.

وقد أكد الواقع العملي، أن تغيير عامل أو أكثر من هذه العوامل يؤدي إلى تغيير مقدرة العملية. لهذا ينبغي تحديد مقدرة العملية الإنتاجية بثبات العوامل الثلاث المشار إليها في أعلاه.

أما الظروف الإنتاجية فإنها محكومة بالشرطين التاليين:

- أن تكون العملية منضبطة إحصائياً، أي واقعة تحت الضبط الإحصائي.

- أن تكون القياسات موزعة توزيعاً طبيعياً.

وقد أكد الواقع العملي أيضاً على أن عدم تحقيق الشرطين المشار إليهما في أعلاه معاً يؤدي إلى تغيير مقدرة العملية. لهذا يتعين أن يكون لمقدرة العملية قيمة ثابتة لفترة مناسبة من زمن إشتغال الماكنة أو الخط الإنتاجي.

ومن المفيد الإشارة هنا إلى أن الواقع المعاش يشير إلى صعوبة إنتاج مشغولتين متماثلتين تماماً من حيث المواصفات المطلقة المحددة في الرسوم التصميمية. وهذا خير توكيد على تأثير مقدرة العملية الإنتاجية بالظروف والعوامل، المشار إليها في أعلاه. ولقناعة المصممين بذلك نجد قيامهم بوضع حدين لكل خاصية من خواص جودة المنتج يسمى الأول الحد الأعلى للمواصفة (USL) والثاني بالحد الأدنى لها (LSL) ويمثل الفرق بينهما التفاوت (T) الذي يعبر عن الانحراف المقبول في خاصية الجودة عند إجراء عملية الفحص النوعي. ومن هذا يتضح ضرورة ضبط العمليات الإنتاجية ضمن التفاوت المسموح به لضمان نجاح الوحدات المنتجة في التفتيش النوعي، فضلاً عن المحافظة على الضبط من خلال التأكد بين الحين والآخر من عدم فقدان الضبط عليه وقد أكدت الخبرة المكتسبة من الدول الصناعية المتطورة [25] على أن الاختيار الصائب للمكانن الإنتاجية لتصنيع أي جزء من المنتج طبقاً لمتطلبات مواصفاته بعد دراسة مقدرة الماكنة من إيفائها بالمتطلبات، من الشروط الأساسية لتحقيق ذلك، علاوة على التوصل للجودة المطلوبة بأقل الكلف الممكنة.

لهذا فإن اختيار معدات الإنتاج بالشكل الذي يتجاوب مع متطلبات الجودة المحددة مسبقاً من خلال التفاوتات المثبتة على الخرائط أمر في غاية الأهمية لتحقيق أهداف الجودة والابتعاد عن التلف أثناء الإنتاج وكلف إعادة العمل بعد الإنتاج.

وتأسيساً على ما سبق يتضح أن الوقوف على مقدرة أداء المكانن والمعدات الإنتاجية شرط رئيس لإحكام المراقبة على فعاليات ضبط العمليات الإنتاجية، إضافة إلى التنفيذ الدقيق لبرامج ضبط جودة المنتج.

## 2.6 مراحل دراسة وقياس مقدرة العملية الإنتاجية

### Stages of the study and measurement of the Process capability of the production process:

يمكن تقسيم خطوات دراسة وقياس مقدرة العملية الإنتاجية إلى المراحل المتعاقبة الآتية:

- مرحلة التخطيط.

- مرحلة التنفيذ.

- مرحلة الحساب..

تمثل مرحلة التخطيط الخطوة الأولى في اختيار خاصية من الخواص المطلوب دراستها، وذلك لأن العملية الواحدة، وفي أغلب الأحيان، تنطوي على عدة خواص لكل منها نموذجها الخاص به. وكمثل على ذلك فإن قلم القطع المستخدم في عملية الخراطة يولد البعد المطلوب، لامركزية، إنهاء سطحي، استدقاق (Taper) ... الخ. وإن دراسة التغير في كل خاصية من هذه الخواص يستدعي جمع بيانات مستقلة بغية إجراء تحليل منفصل لكل منها، في الوقت الذي يؤكد الواقع العملي على عدم ضرورة إجراء الدراسة للخواص كافة لعدم تساوي تأثير كل منها على الجودة أو على تكاليف الإنتاج.

وجدير بالذكر بهذا الصدد أيضاً أن عدد الدراسات التي يتوجب إجرائها على عملية معينة يعتمد على المعلومات السابقة المتوفرة عنها، حيث من غير المنطقي أن نتعامل مع العمليات الإنتاجية القديمة التي تم إجراء دراسات سابقة عليها بنفس المستوى مع العمليات الإنتاجية الجديدة المفتقرة لهذا العدد من الدراسات. وعلى أية حال ينبغي عند إجراء أية دراسة تسجيل ظروف التنظيم والتشغيل بصورة متكاملة وبشكل دقيق لأن ذلك شرط أساس لتمكين مقدرة العملية التي سيتم احتسابها على

تشخيص ظروف الاختبار الموقعية الصائبة. وعلى سبيل المثال عند إجراء دراسة مقدرة العملية على ماكينة خراطة معينة يتعين تسجيل المعلومات التفصيلية الآتية:

- المادة الأولية من حيث تركيبها وصلابتها وأبعادها.

- ممسك الأداة وموقع تثبيته وأبعاده.

- تنظيم الأداة، أى طول قلم القطع أو البريمة أو الرايمر أو قلم التوسيع.

- نوع العينة المسكة (ثنائية أم ثلاثية أو ذات أربعة فكوك).

- طول القطع وعمقه.

- سرعة القطع والتغذية.

- درجة الحرارة وسائل التبريد وظروف الماكينة واسم المشغل.

وأكد الواقع العملي أن المتغيرات في أعلاه لا تتسم بصفة العمومية المطلقة لكافة مكائن الخراطة الموجودة في المنشأة، وذلك لأن لكل منها مجموعة من المتغيرات الخاصة بها، الأمر الذى يستدعي تشخيصها في كل دراسة مقدرة.

أما في مرحلة التنفيذ المتمثلة بجمع البيانات الضرورية لعملية حساب المقدرة يتعين مراعاة:

- جمع المعلومات تحت ظروف التشغيل الإعتيادية للماكينة وللدفعة واحدة من المواد الأولية ولنفس العامل والفاحص للقياس.

- عدم إجراء إعادة تنظيم الماكينة خلال فترة تسجيل البيانات لكامل الدفعة وكذلك عدم إعادة معايرة أدوات القياس.

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد أن ما تقدم من عوامل عرضة للتغيير خلال فترة زمنية طويلة. لهذا ينبغى إجراء عدة دراسات منفصلة بفترات زمنية متباعدة بغية تحديد تأثير العوامل المتغيرة على مقدرة العملية الإنتاجية بشكل دقيق. وقد تم



التعرف على أخذ مالا يقل عن (50) قياس للغرض المشار إليه وتسجيلها طبقاً لتتابع أخذ القياسات [28].

وقدر تعلق الأمر بمرحلة الحساب فإنها تستدعي حساب مقدرة العملية الإنتاجية ومؤشر المقدرة وطبقاً للمعادلات الآتية:

1. تحسب مقدرة العملية الإنتاجية بموجب المعادلة التالية:

مقدرة العملية =  $6 \times$  الانحراف المعياري للمجتمع ( $\sigma$ )

ويحسب الانحراف المعياري للمجتمع بطريقتين الأولى بدلالة الوسط الحسابي والثانية بدلالة المدى وكما يلي:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum (x - \bar{x})^2}{N}}$$

$$\sigma = \frac{\bar{R}}{d_2}$$

وجدير بالذكر أن الواقع العملي يشير إلى سهولة حساب مقدرة العملية بدلالة المدى. لهذا يمكن صياغة المعادلة العامة لحساب مقدرة العملية الإنتاجية كما يلي:

$$6\sigma = \frac{6}{d_2} \times \bar{R}$$

حيث أن:

$\sigma$  = الانحراف المعياري للمجتمع.

$\bar{R}$  = متوسط المديات لعدد من العينات.

$d_2$  = قيمة ثابتة تعتمد على حجم العينة التي يحسب منها المدى فعندما يكون حجم العينة (5) مفردات فإن ( $d_2$ ) تساوى 2.33.

وبناءً عليه يمكن تبسيط معادلة حساب مقدرة العملية إلى الصيغة التالية:

$$6\sigma = \frac{6}{2.33} \bar{R} = 2.6\bar{R}$$

2. يحسب مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية ( $C_p$ ) طبقاً للمعادلات الآتية:

$$C_p = \frac{T}{6\sigma}$$

حيث أن:

$T$  = التفاوت (Tolerance) بموجب الخارطة التضمينية

وجدير بالتنويه أن أفضل مؤشر لمقدرة العملية الإنتاجية يتحقق عندما يكون التفاوت مساوياً إلى (8) انحرافات معيارية ( $\sigma$ ). وهذا يعنى عملياً أن الرقم 1.33 هو أفضل مؤشر لمقدرة العملية ( $C_p$ ) وكما يلي:

$$C_p = \frac{8\sigma}{6\sigma} = 1.33$$

والجدول (1.6) يبين الإجراءات الواجبة الإلتخاذ لمختلف قيم مؤشر مقدرة العملية بعد حسابه على مستوى ماكينة أو خط إنتاجي.

جدول (1.6) الإجراءات المناظرة لمختلف قيم مقدرة العملية الإنتاجية

مؤشر مقدرة العملية $C_p$	الإجراءات الواجبة الإلتخاذ
$C_p$ أكبر من 1.33	يتعين مراجعة حدود المواصفات أو العملية الإنتاجية أو كليهما بهدف خفض تكاليف الإنتاج لعدم حاجة لهذه الدقة العالية
$1.33 > C_p > 1$	الحالة مثالية ولا تستدعى أى إجراء
$C_p$ أصغر من 1	ينبغي إلتخاذ الإجراءات لتحسين حالة الماكينة أو الخط الإنتاجي، إضافة إلى تفتيش الإنتاج بنسبة 100٪ لعزل المنتجات المعيبة

### 3.6 العلاقة بين التوزيع الطبيعي وحدود التفاوت The relationship between the normal distribution and the tolerance limits

من البدهيات المعروفة لدى المتخصصين بنشاط الإدارة الهندسية للإنتاج، إن عمليات الإنتاج كافة تقع تحت تأثير تغيرات تنتج بسبب عنصر أو أكثر من العناصر الآتية:

- المكان الإنتاجية.

- المواد الأولية.

- مهارة المشغلين للمكان.

- الظروف المحيطة بالعمل.

ومعلوم كذلك أن هذه العناصر تؤدي إلى إحداث تغيرات في خواص الجودة للمنتج والتي يمكن ببساطة الوقوف عليها من خلال قياس أبعاده. وجدير بالذكر أن التغيرات بنوعين أساسيين وهما:

#### 1. تغيرات صدفية (Chance Variation).

إن المسببات لهذا النوع من التغيرات متعددة. وقد أثبت الواقع أن لكل منها تأثيراً صغيراً على العملية الإنتاجية في الحالة العامة. وتمتاز بصعوبة تشخيصها وكنتيجة لذلك صعوبة مواجهتها، لذلك يضع المصممون تفاوتات على القياسات المطلوبة بغية تلافي هذا النوع من التغيرات ومن الأمثلة العملية للمسببات:

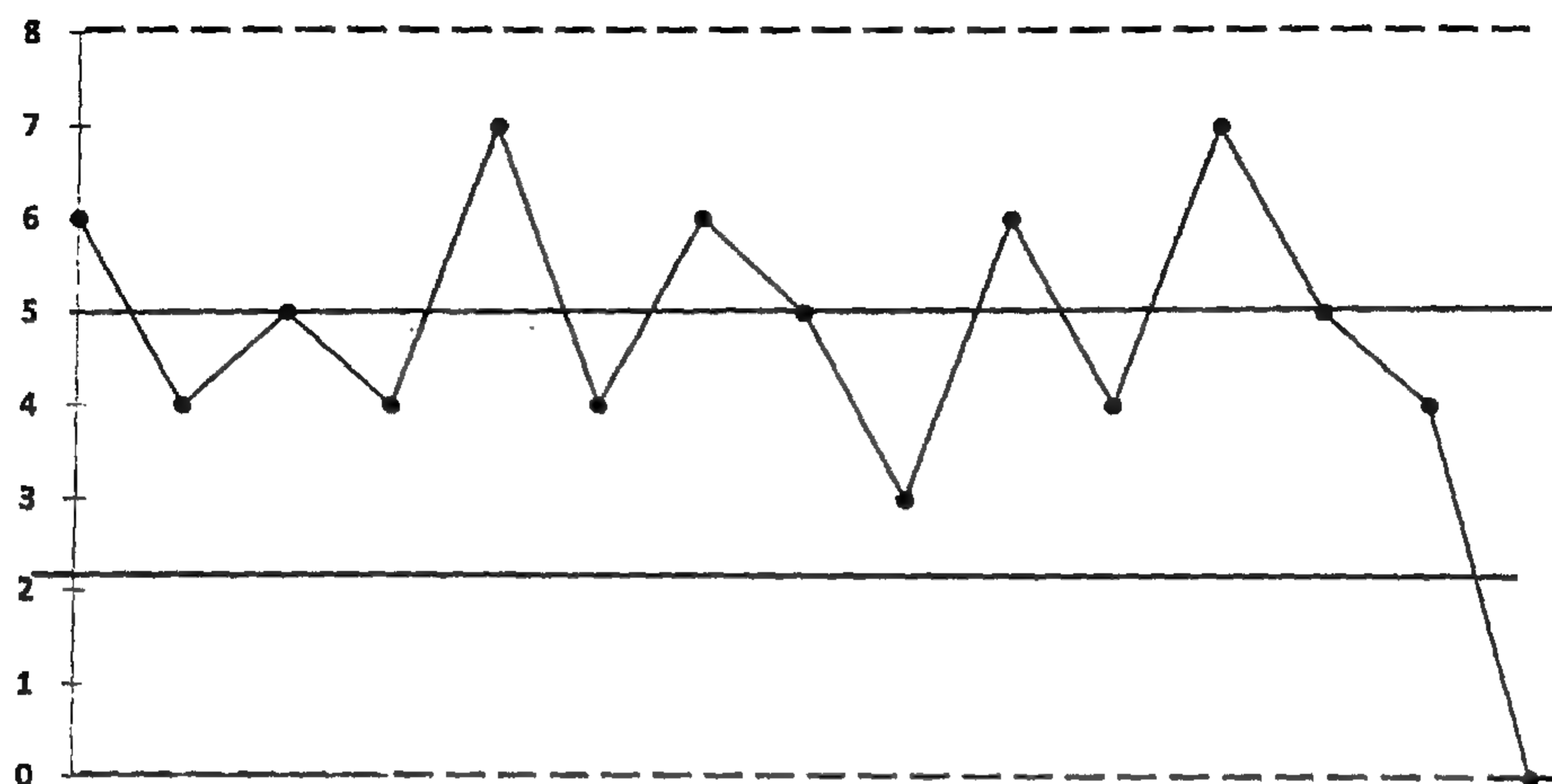
- الاختلاف الطفيف في تركيب أو قياسات المواد الأولية المستخدمة.

- الاهتزاز (الملعب) الطبيعي للمساند والمحاور في المكان الإنتاجية.

- التغيرات المعتادة في درجات الحرارة داخل القاعات الإنتاجية.

ومما يتوجب ذكره أن رسم قياسات عملية إنتاجية واقعة تحت تأثير المسببات

الصدفية فقط بشكل بياني وحسب توالي إنتاج المشغولات سوف تتوزع عشوائياً حول خط المركز وكما هو مبين في الشكل (1.6).



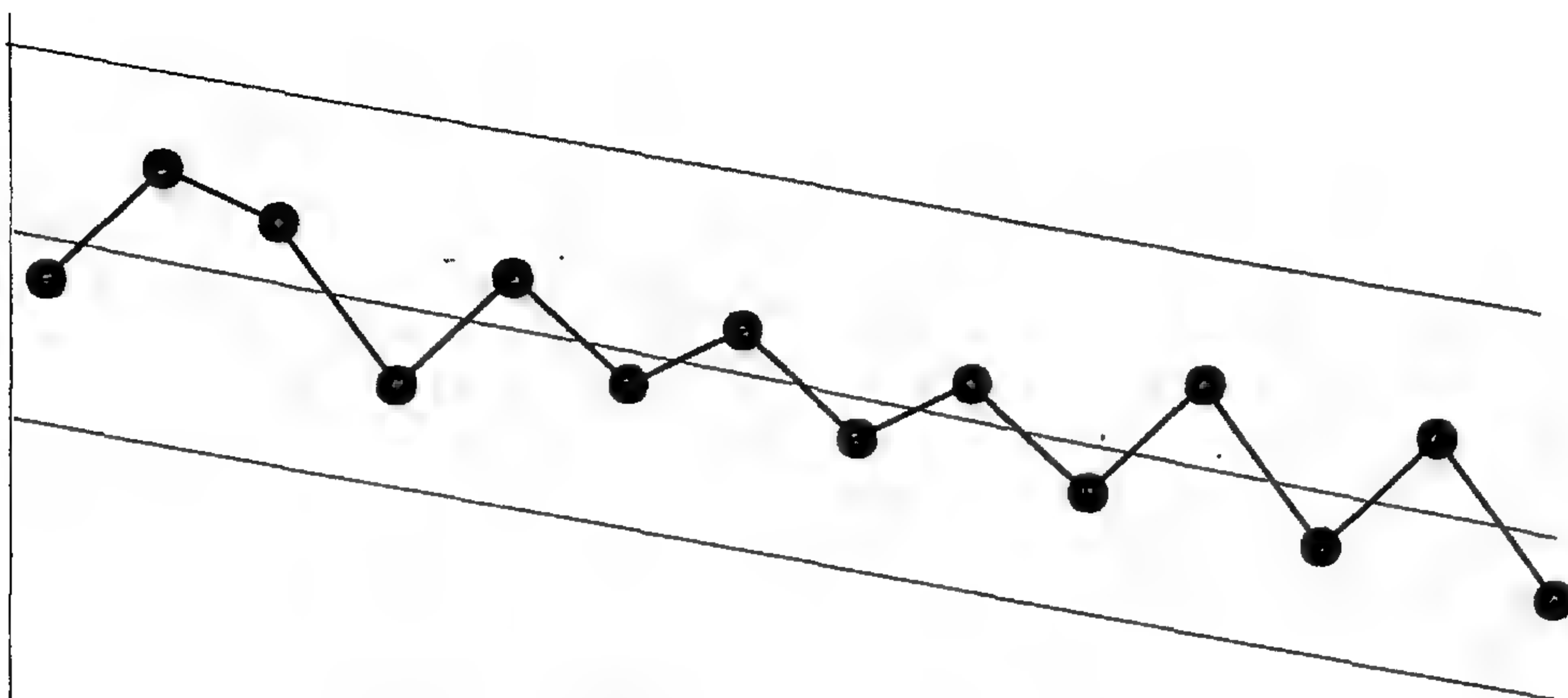
شكل (1.6) نموذج عملية إنتاجية واقعة تحت تأثير المسببات الصدفية

## 2. تغيرات نظامية (Systematic Variation):

إن المسببات لهذا النوع من التغيرات متعددة أيضاً وتحدث بسبب خلل رئيس يتوجب تشخيصه والعمل على مواجهته. ومن الأمثلة العملية للمسببات:

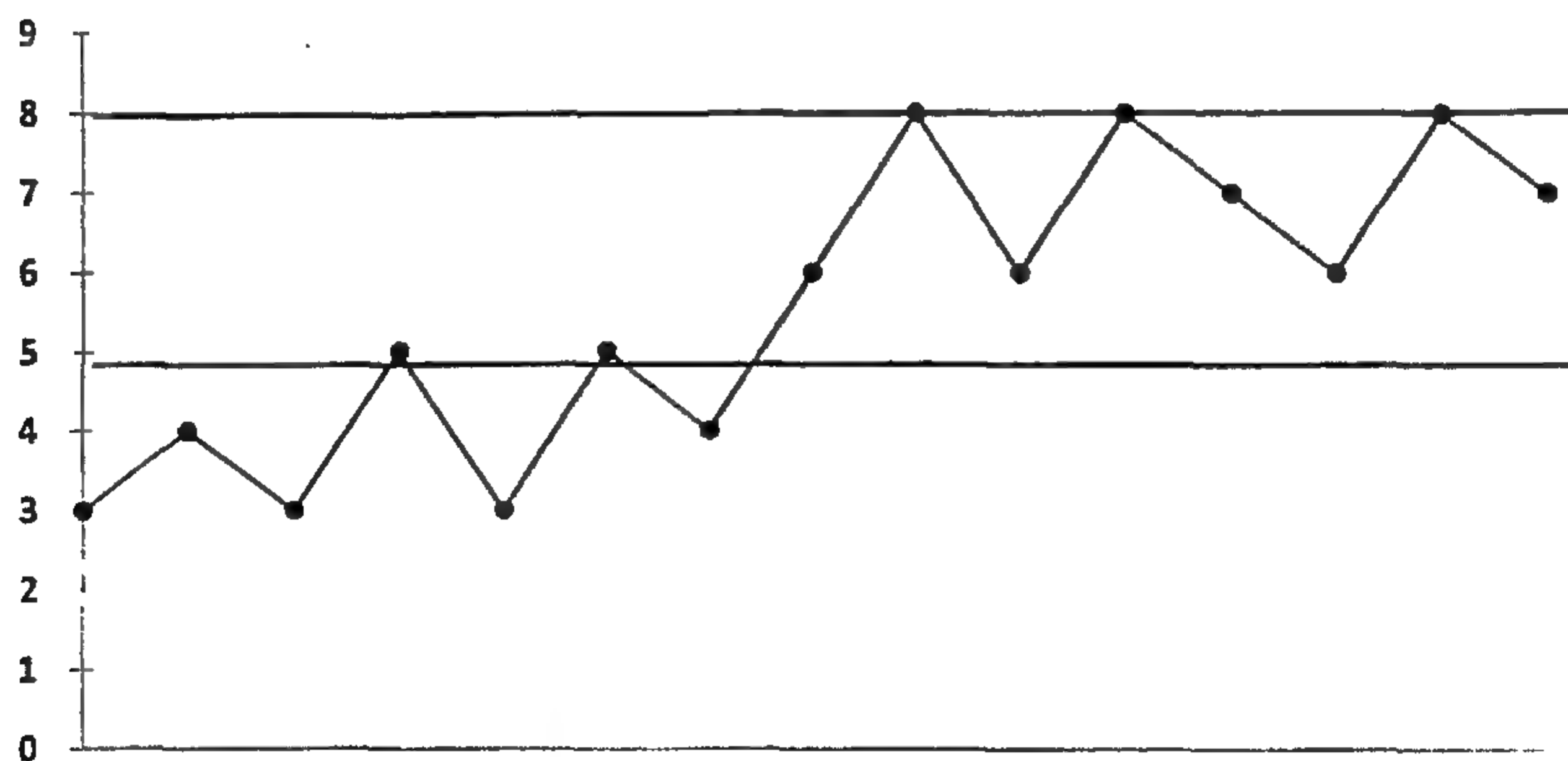
- تغيير تنظيم الماكينة الإنتاجية.
  - تغيير خواص المادة الأولية المستخدمة.
  - استهلاك أداة الإنتاج أو تأكلها.
  - الارتفاع والانخفاض الدوري لدرجات حرارة قاعة الإنتاج.
- ومن المفيد الإشارة هنا إلى أن هذه التغيرات تظهر بصورة تدريجية أو فجائية أو دورية. ومن الأمثلة على التغيرات التدريجية استهلاك أداة الإنتاج بمرور الزمن، حيث

تظهر عند رسم العملية بشكل بياني باتجاه مائل للأسفل أو الأعلى بدون تغيير الاتجاه. والشكل (2.6) نموذج لهذا النوع من التغيرات.



شكل (6 - 2) نموذج التغيرات النظامية التدريجية

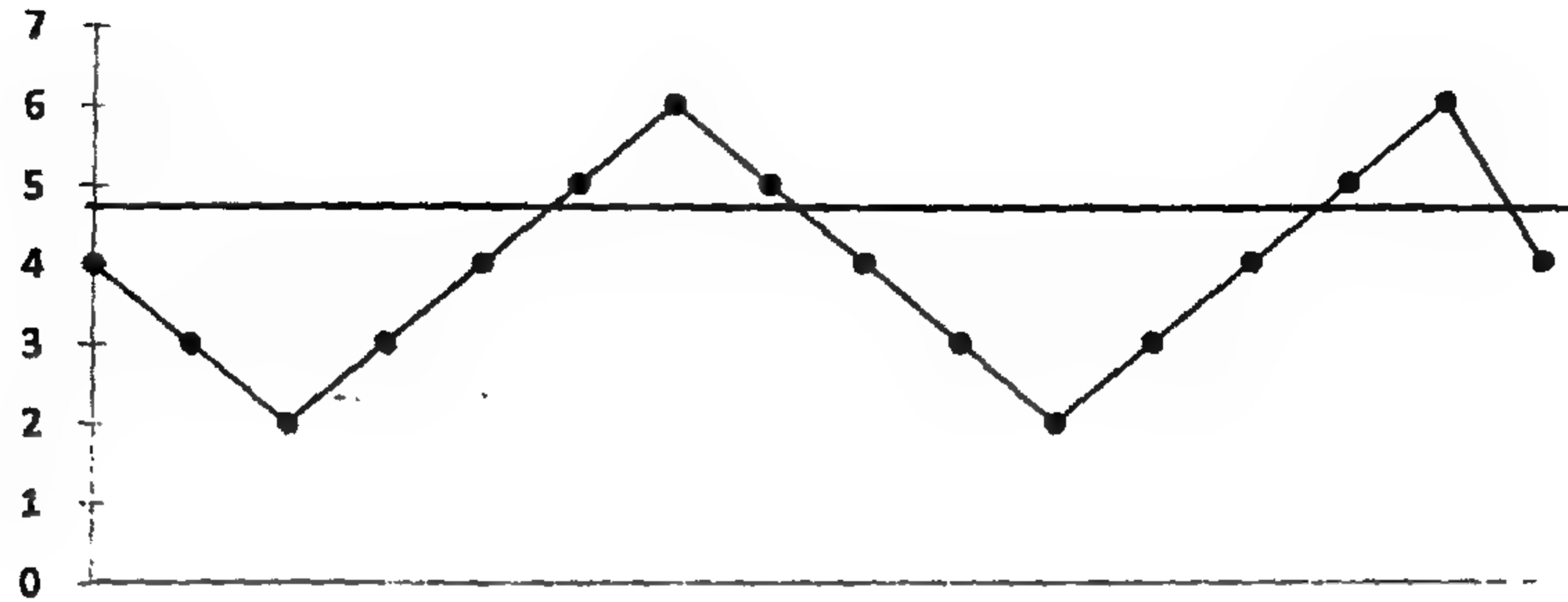
أما التغيرات الفجائية فتأتي بسبب تغيير تنظيم الماكينة أو استخدام مواد أولية لها خصائص ميكانيكية مختلفة والشكل (3.6) نموذج لهذا النوع من التغيرات.



الشكل (3.6) نموذج التغيرات الفجائية

وفيما يتعلق بالتغيرات الدورية فإنها تحدث على سبيل المثال بسبب تغيير

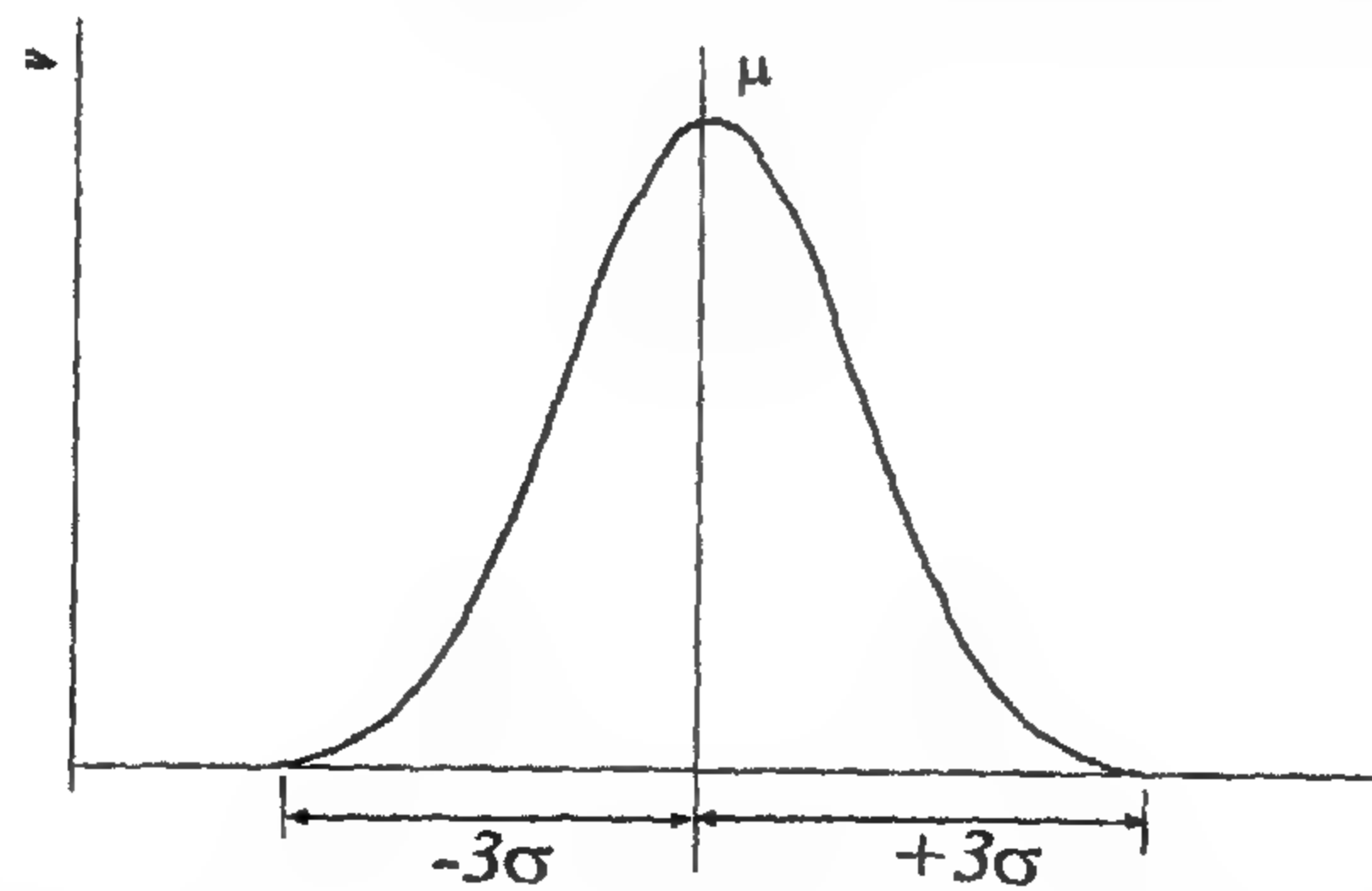
درجات الحرارة داخل قاعات الإنتاج خلال ساعات الليل والنهار مما يؤثر على قياسات المنتج. والشكل (4.6) نموذج لهذا النوع من التغيرات.



الشكل (6 - 4) نموذج للتغيرات الدورية

وبعد الوقوف على أنواع التغيرات ومسبباتها ونماذج الأشكال التي تسلكها يمكن تحديد العلاقة بين التوزيع الطبيعي وحدود التفاوت طبقاً لقابلية تغيير العملية الإنتاجية وكما يلي:

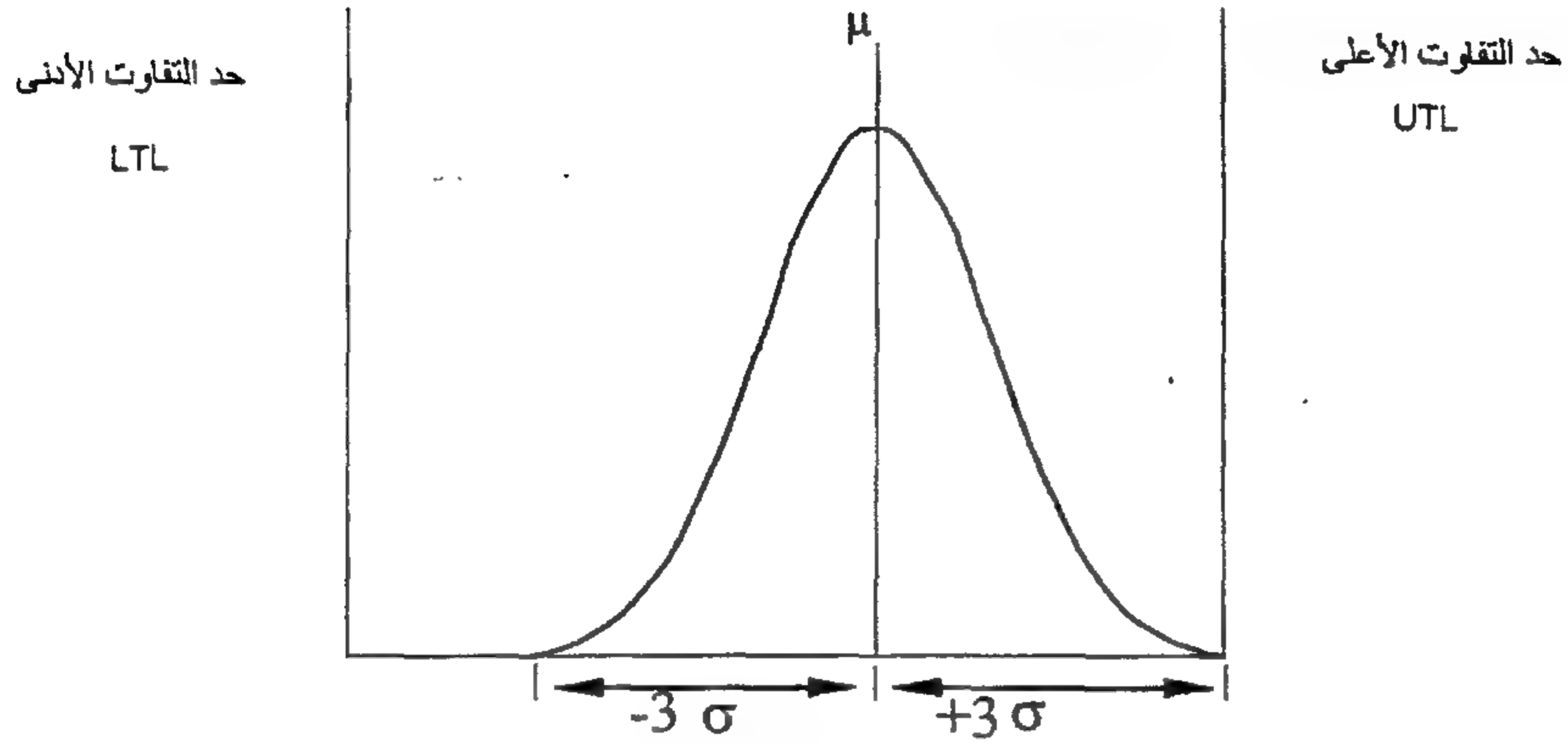
1. قابلية تغيير العملية أصغر بكثير من مدى التفاوت بدون إزاحة الوسط. وفي هذه الحالة يمكن بسهولة المحافظة على الإنتاج داخل حدود التفاوت، لهذا بالإمكان الاكتفاء بالتفتيش النوعي من قبل عامل الإنتاج أو اتباع تفتيش الدوريات (Patrol Inspection) والشكل (5-6) يوضح ذلك.



شكل (6-5) قابلية تغيير العملية الإنتاجية أصغر بكثير من حدود التفاوت بدون إزاحة الوسط

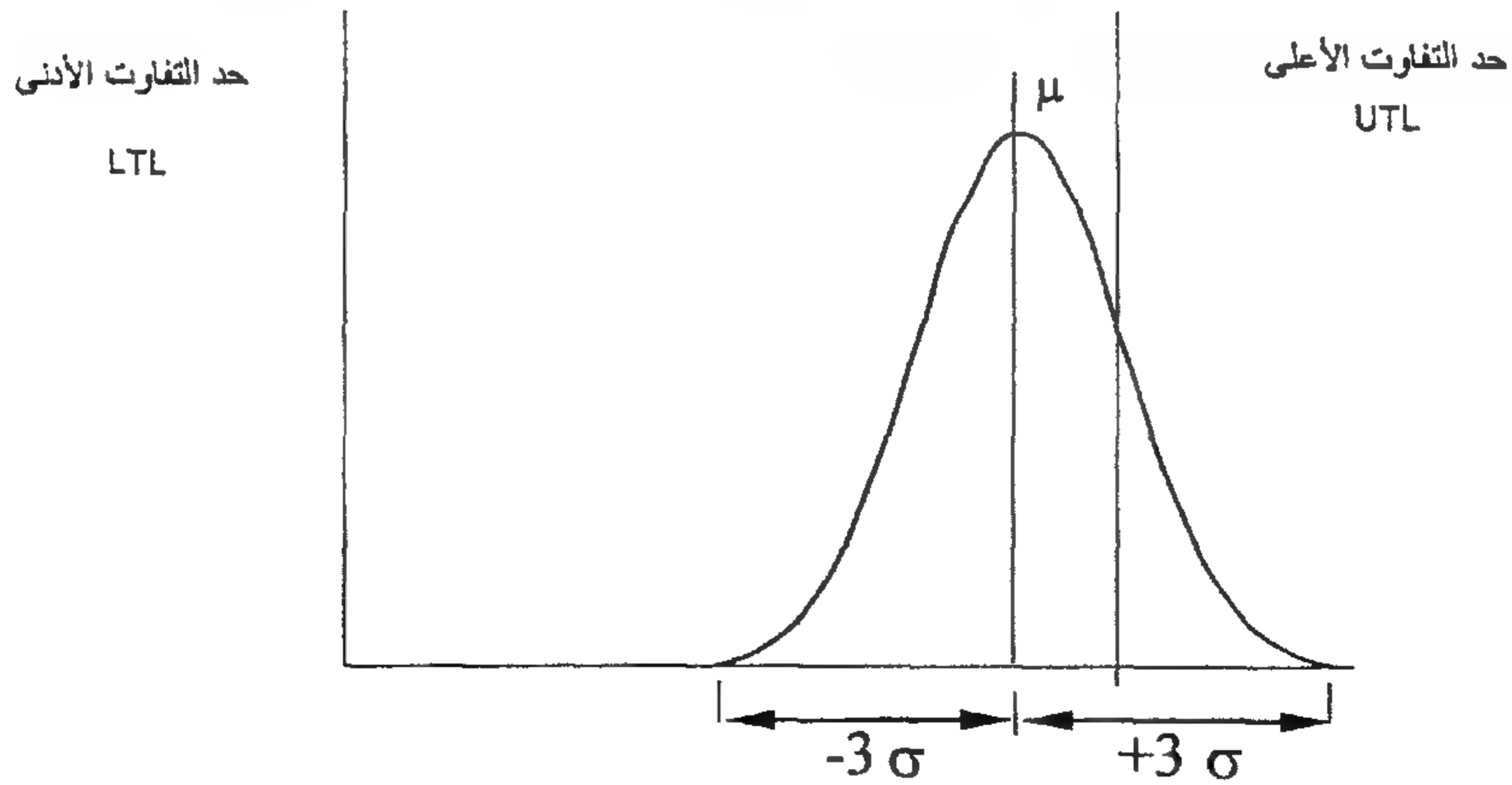


2. قابلية تغيير العملية أصغر بكثير من مدى التفاوت ولكن الوسط مزاح بمقدار طفيف دون أن يؤدي إلى خروج الإنتاج خارج حدود التفاوت. وهذه الحالة تستدعي تكثيف التفتيش أو إعادة تنظيم الماكنة بغية إعادة الوسط إلى البعد الاسمي والشكل (6.6) يبين ذلك.



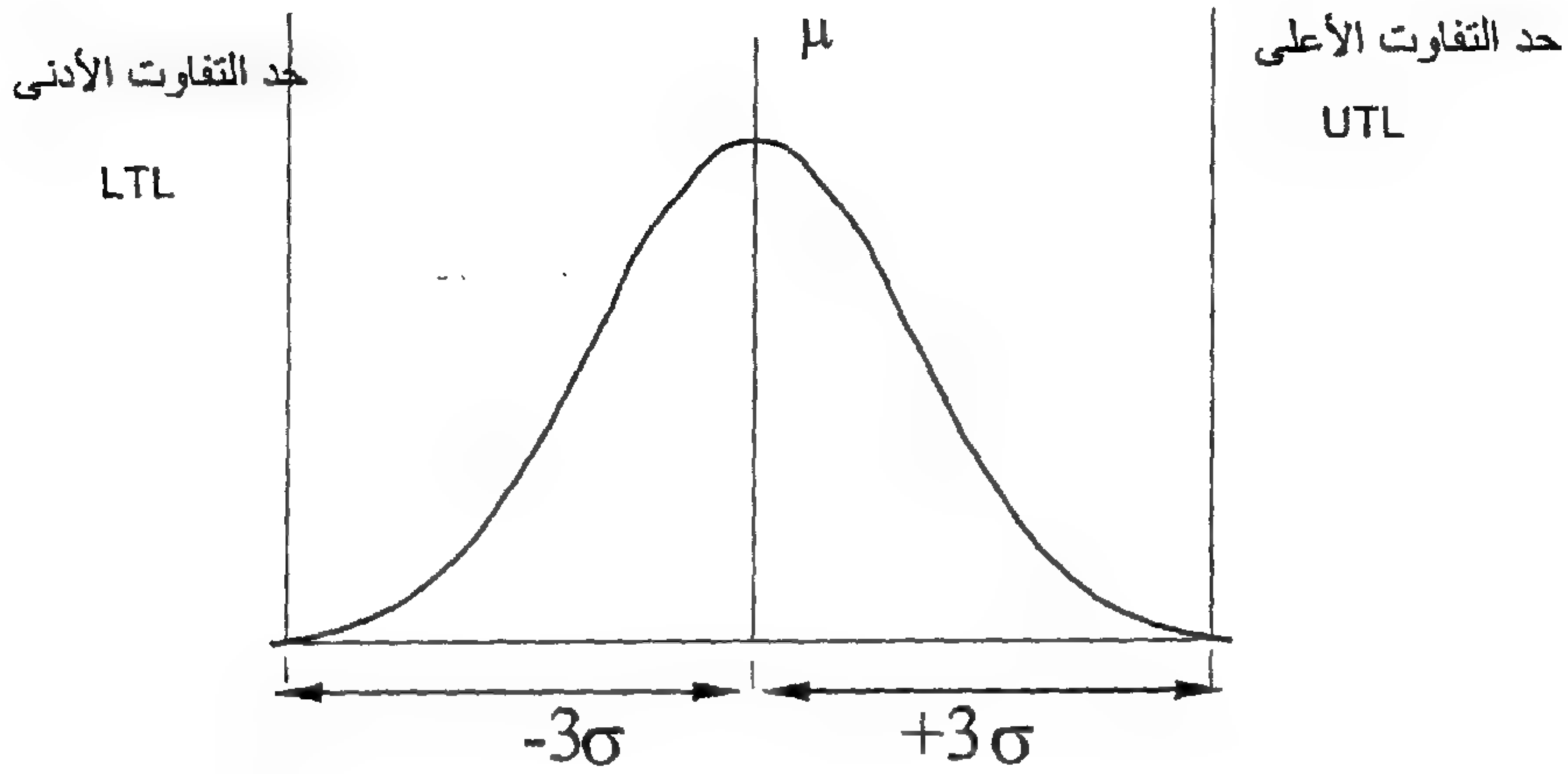
الشكل (6.6) الوسط مزاح بمقدار طفيف

3. قابلية تغيير العملية أصغر بكثير من مدى التفاوت ولكن الوسط مزاح بمقدار كبير وهذا يؤدي إلى خروج الإنتاج خارج حدود التفاوت. وهذه الحالة تتطلب إعادة تنظيم الماكنة بهدف إعادة الوسط إلى البعد الاسمي والشكل (7.6) يوضح ذلك.



الشكل (7.6) الوسط مزاح بمقدار كبير

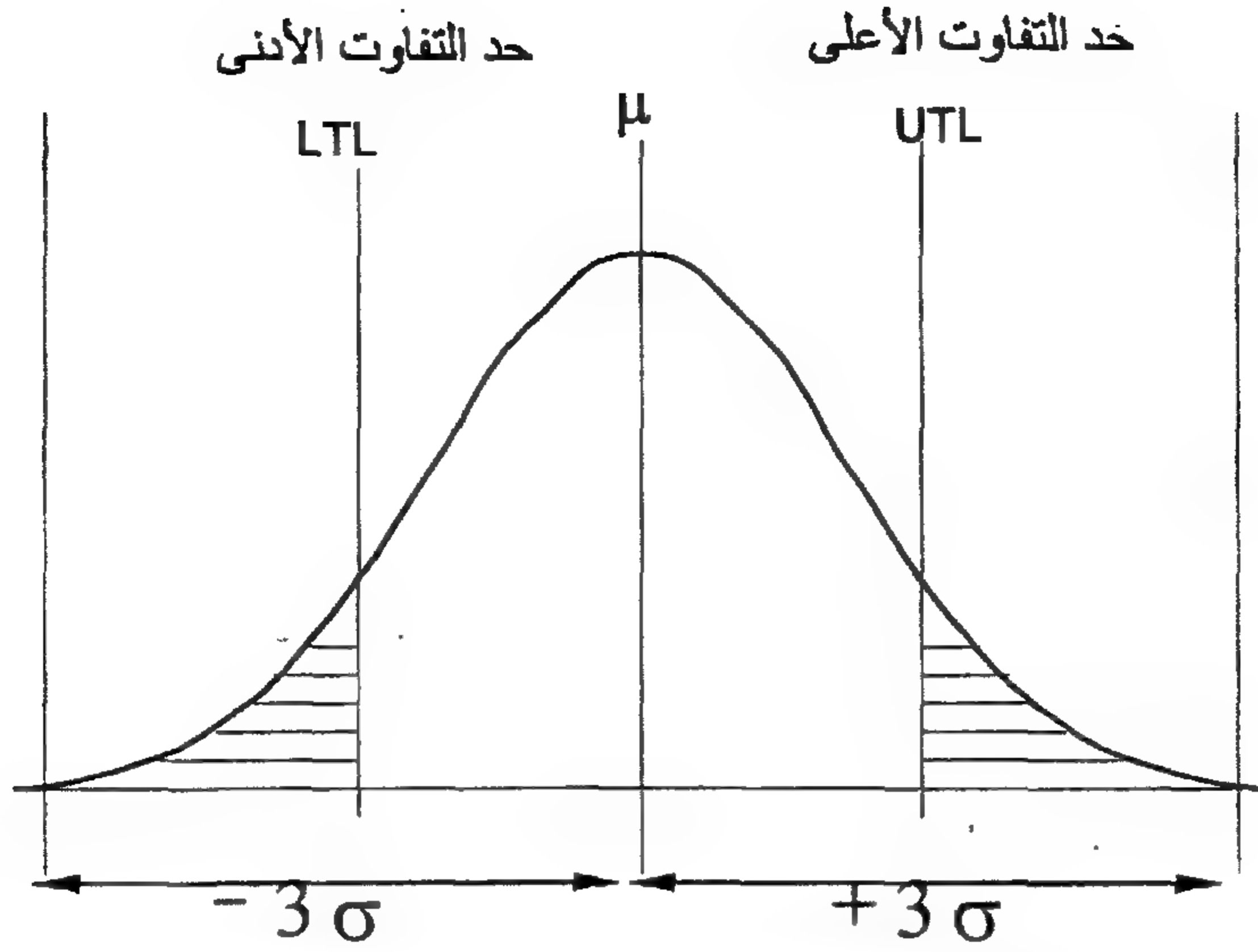
4. قابلية تغيير الماكنة ومدى التفاوت متساويان تقريباً وهذا يستوجب زيادة التفتيش بشكل عام واستخدام تفتيش الإنتاج بنسبة 100٪ بالنسبة للخواص الحرجة والشكل (8.6) يبين ذلك.



الشكل (8.6) قابلية تغير الماكنة ومدى التفاوت متساويان

5. قابلية تغيير الماكنة أكبر من مدى التفاوت وهذا يؤدي إلى خروج الإنتاج خارج الحدين الأعلى والأدنى للتفاوت، الأمر الذي يستدعي اتخاذ إحدى الإجراءات الآتية:

- تقصي إمكانية تخفيض تغير العملية أو تغيير طريقة الإنتاج.
- تقصي إمكانية زيادة مدى التفاوت ليصبح بمقدار تغير العملية على الأقل.
- وفي حالة صعوبة اتخاذ أي الإجراءات السابقين ينبغي عزل الأجزاء المعيبة بعد الانتهاء من الإنتاج والشكل (9.6) يوضح ذلك.

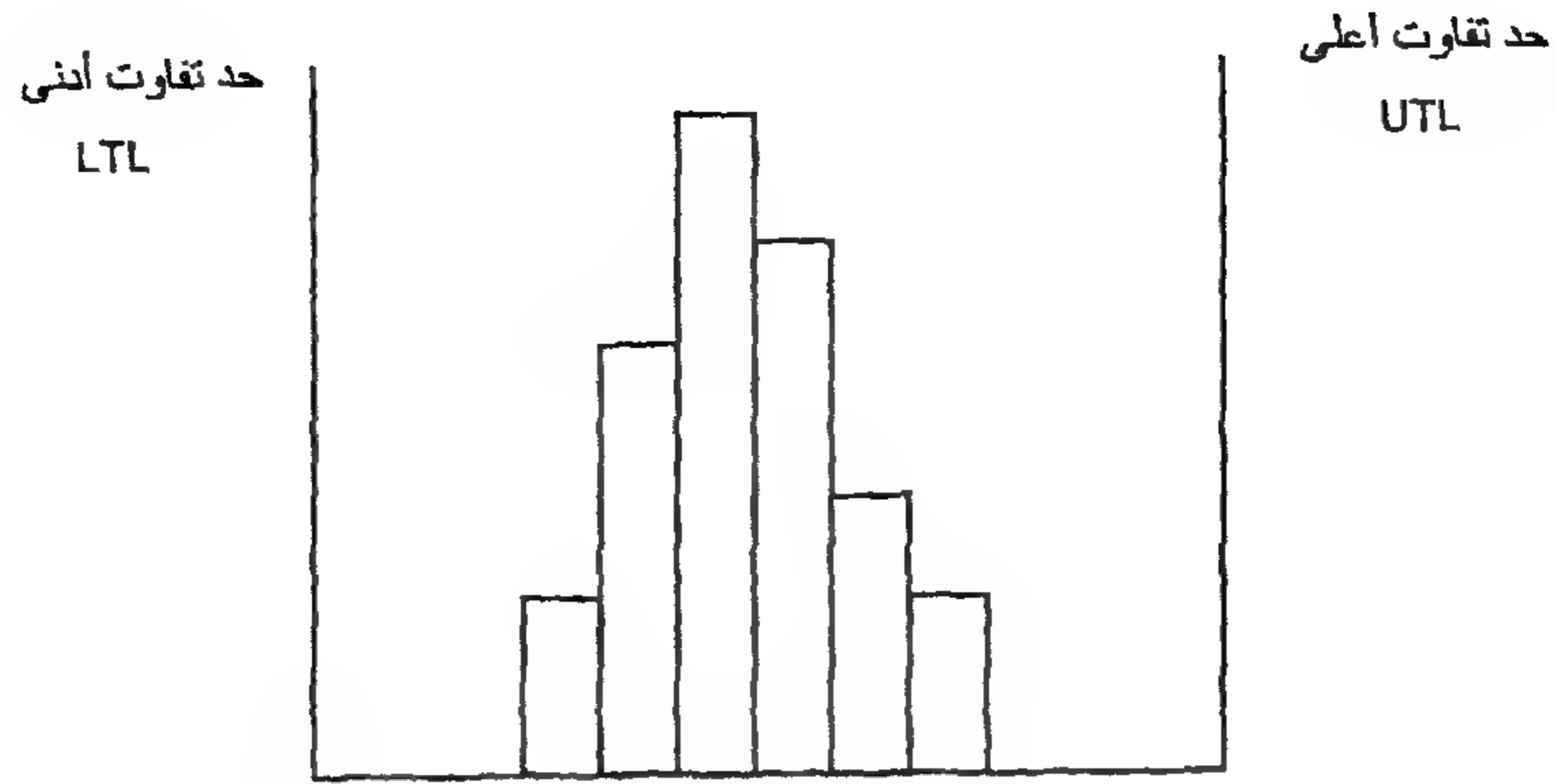


شكل (9.6) قابلية تغير الماكينة أكبر من مدى التفاوت

#### 4.6 مراقبة مقدرة العملية باستخدام مدرج التكرار Monitoring the process capability by using the histogram

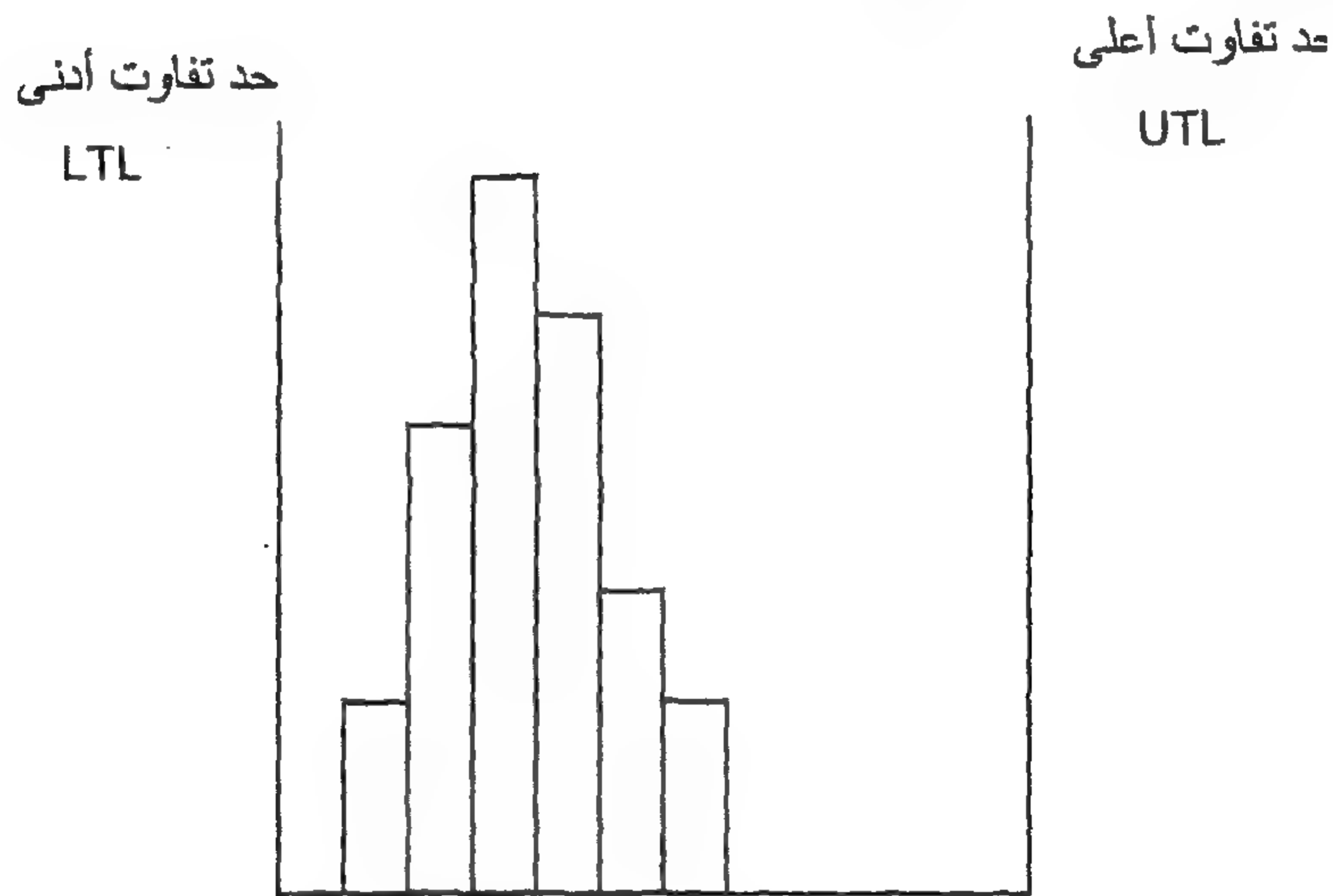
يعتبر مدرج التكرار (Histogram) وسيلة من بين الوسائل لدراسة مقدرة العملية الإنتاجية إذا تم مقارنة المدرج مع حدود التفاوت المثبت على الخرائط التصميمية. والحالات التالية تبين نوع وطبيعة العلاقة بين مدرجات التكرار وحددي التفاوت.

الحالة الأولى: مدرج تكرار لعملية إنتاجية متوسطها الحسابي مقبول وتشتتها مقبول أيضاً وتعتبر هذه الحالة مثالية وكما هي عليه في الشكل (10.6).



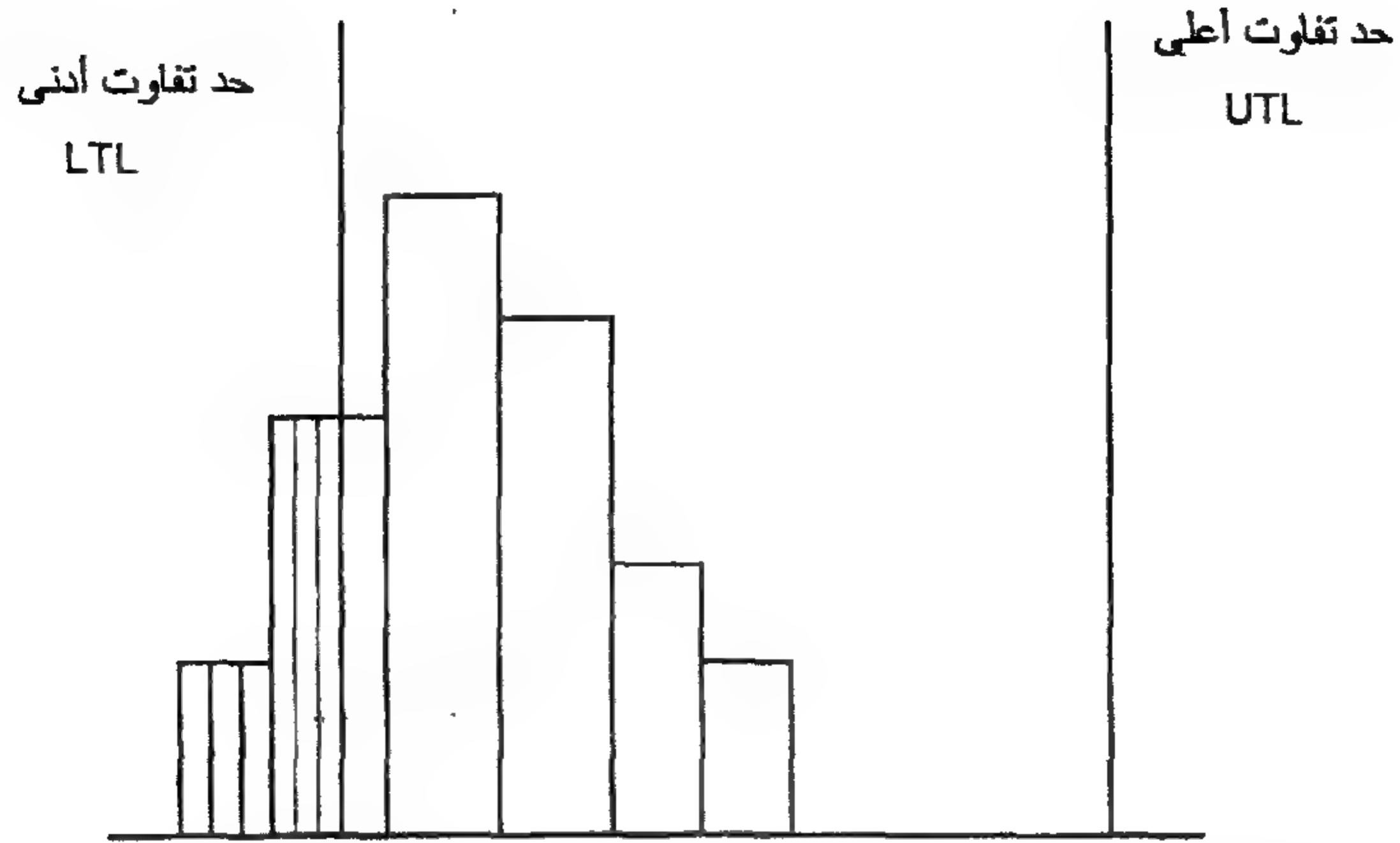
شكل (10.6) مدرج تكراري لعملية متوسطها مقبول وتشتتها مقبول

الحالة الثانية: مدرج تكرار لعملية إنتاجية تشتتها مقبول ومتوسطها مزاح قليلاً باتجاه الحد الأدنى للتفاوت. شكل (11.6).



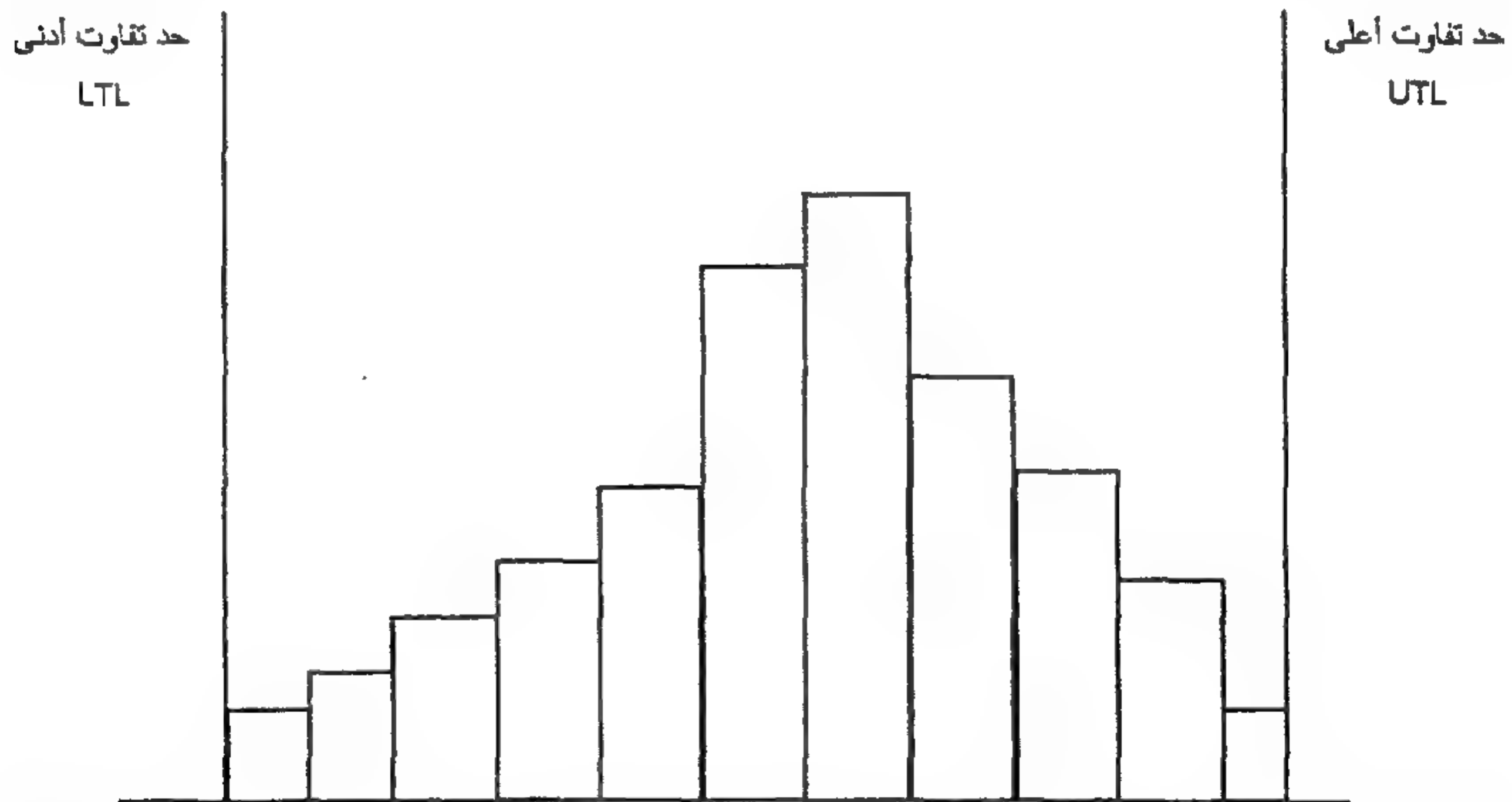
شكل (11.6) مدرج تكرار لعملية تشتتها مقبول ومتوسطها مزاح قليلاً باتجاه الحد الأدنى

الحالة الثالثة: مدرج تكرار لعملية إنتاجية متوسطها الحسابي منخفض جداً وهذا يتسبب في إنتاج نسبة كبيرة من الأجزاء المصنعة أصغر من الحد الأدنى للتفاوت. شكل (12.6).



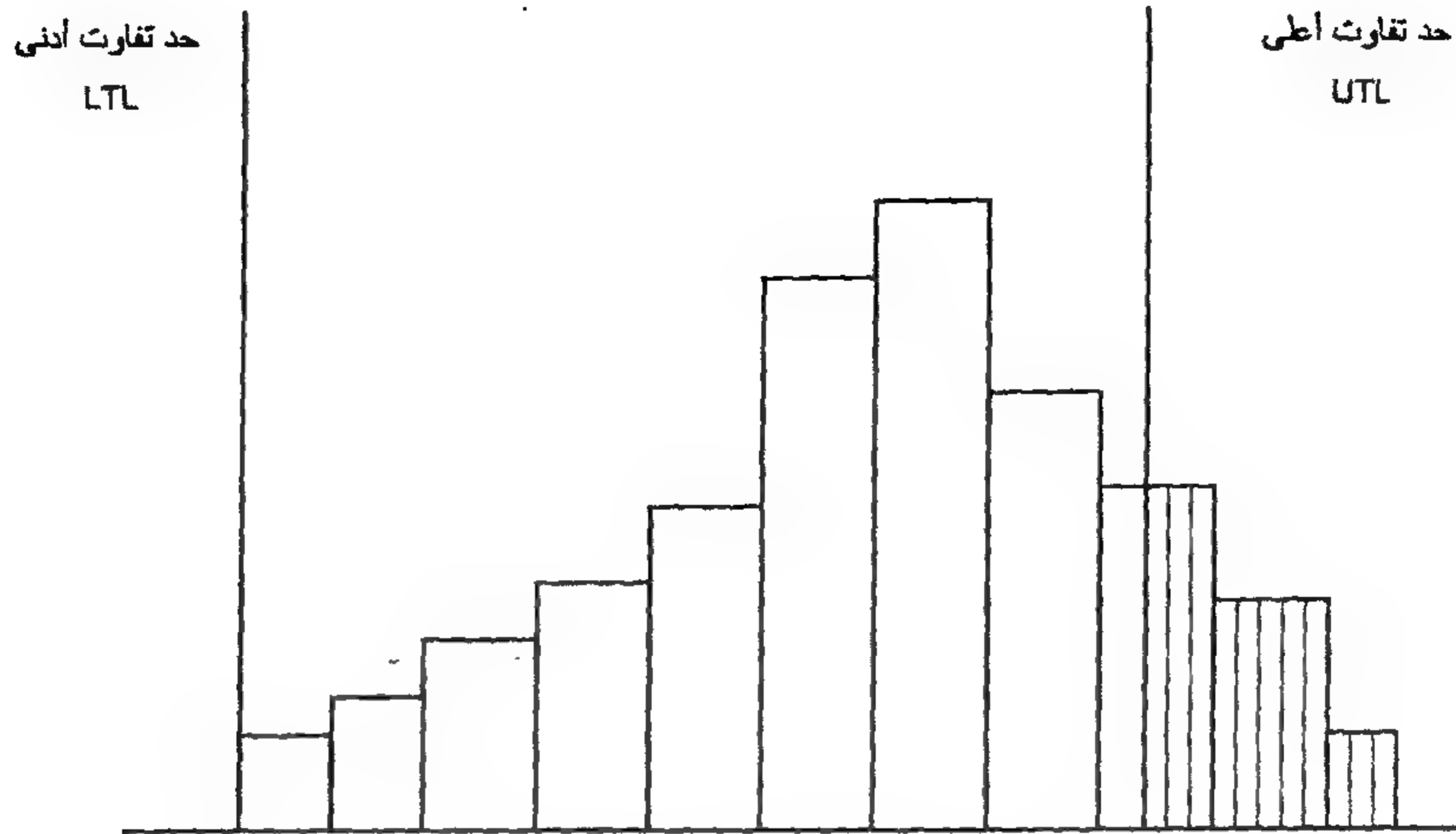
شكل (12.6) مدرج تكراري لعملية متوسطها منخفض جداً

الحالة الرابعة: مدرج تكرار لعملية إنتاجية متوسطها الحسابي مقبول وتشتتها على حدود التفاوت. وجدير بالتنويه أن المخاطرة في هذه الحالة متمثلة بخروج الإنتاج خارج حدي التفاوت في حالة حصول إزاحة بسيطة في المتوسط شكل (13.6).



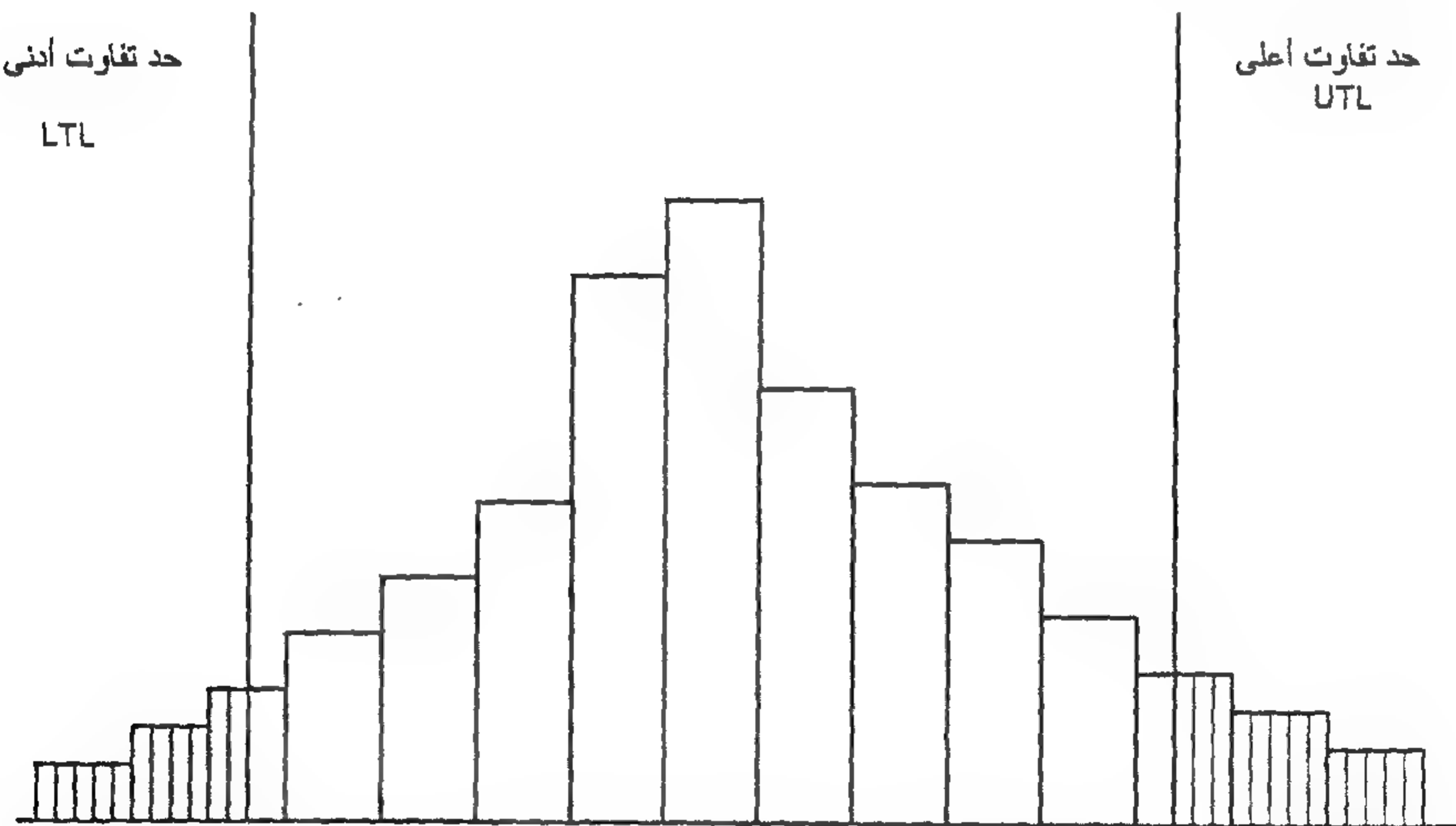
شكل (13.6) مدرج تكراري لعملية متوسطها مقبول وتشتتها على حدود التفاوت

الحالة الخامسة: مدرج تكرار لعملية إنتاجية تشتتها كبير نسبياً ومتوسطها مزاح وهذا يؤدي إلى خروج نسبة من الإنتاج خارج الحد الأعلى للتفاوت شكل (14.6).



شكل (14.6) مدرج تكرار لعملية تشتتها كبير نسبياً ومتوسطها مزاح

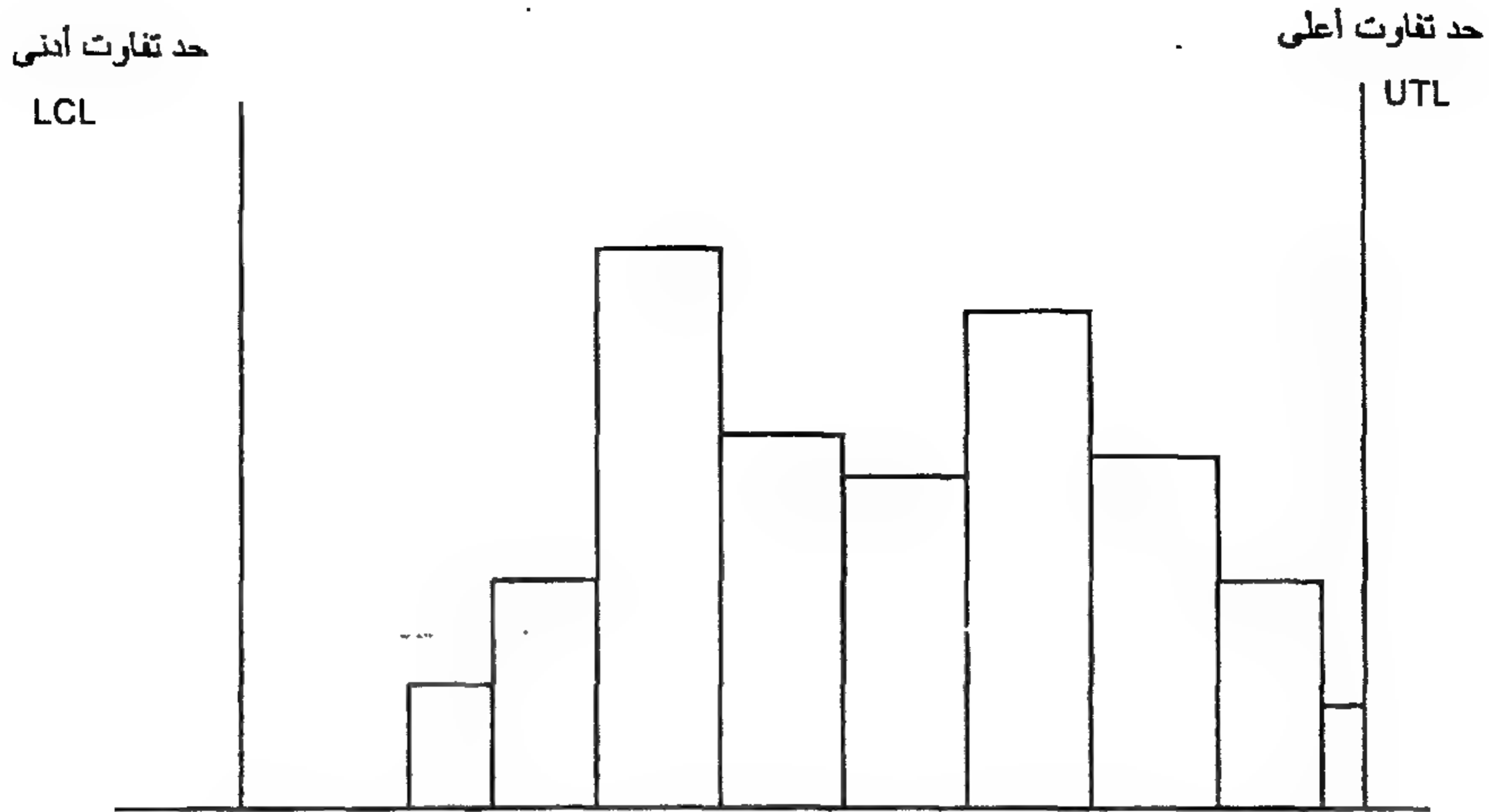
الحالة السادسة: مدرج تكرار لعملية إنتاجية تشتتها كبير جداً وهذا يؤدي إلى خروج نسبة من الإنتاج خارج حدي التفاوت على الرغم من أن متوسطها الحسابي غير مزاح. شكل (15.6).



شكل (15.6) مدرج تكرار لعملية إنتاجية تشتتها كبير جداً

الحالة السابعة: مدرج تكرار لعملية إنتاجية يظهر فيها توزيعين. وهذا يعني حصول تغيير أثناء عملية الإنتاج مثل تغيير تنظيم الماكينة أو تغيير خواص المواد الأولية. شكل (16.6).





شكل (16.6) مدرج تكراري لعملية يظهر فيها توزيع

- مما تقدم يتضح أن استخدام مدرج التكرار من الوسائل الفاعلة لتحديد مقدرة العملية الإنتاجية ومراقبة الإنتاج. أما الخطوات الضرورية لرسم المدرج فإنها:
1. جمع البيانات عن الخاصية المطلوب دراستها من خلال العمليات الإنتاجية وبما لا يقل عن (50) بياناً شريطة الالتزام بتتابع الإنتاج.
  2. حساب مدى البيانات وطبقاً للمعادلة الآتية:

$$R = x_L - x_S$$

حيث أن:

$$R = \text{المدى للبيانات كافة.}$$

$$x_L = \text{أكبر رقم في البيانات}$$

$$x_S = \text{أصغر رقم في البيانات.}$$

3. تحديد عدد الفئات (K) بالعلاقة مع عدد البيانات والتي تتراوح بين 5 - 20 وطبقاً لمعلومات الجدول (2.3). ومن ثم حساب طول الفئة (h) وفقاً للمعادلة التالية:

$$h = \frac{R}{K}$$

4. توزيع البيانات الأصلية إلى فئات وحساب مركز كل فئة من خلال تقسيم مجموع حديها على (2) ومن ثم تحديد قيمة التكرار والتكرار المطلق لكل فئة.

5. رسم مدرج التكرار بحيث يمثل المحور السيني مراكز الفئات والصادي التكرار المطلق على أن يتناسب ارتفاع كل فئة مع تكرارها وجعل المستطيلات بنفس طول القاعدة الذي يساوي طول الفئة (h) وبهذا سيتناسب ارتفاع ومساحة كل مستطيل طردياً مع تكرار الفئة.

وينبغي مقارنة موقع مدرج التكرار الفعلي مع إحدى الحالات المبينة في الأشكال من (8.6) وإلى (15.6).

#### 5.6 مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية باستخدام لوحات الضبط process capability by using the control chart:

بلا شك، أن أكثر اللوحات استخداماً للوقوف على مقدرة العملية الإنتاجية ومراقبتها باستمرار هي لوحة المتوسط والمدى ( $\bar{x} - R$  Chart) والخطوات اللازمة لرسم هذه اللوحة هي:

1. تؤخذ قياسات الخاصية المطلوب دراسة مقدرة العملية الإنتاجية على تحقيقها بأداة القياس ذات دقة كافية وبما لا يقل عن 10 عينات حجم كل منها 5 مفردات.
2. يحسب المتوسط والمدى لكل عينة وبموجب المعادلتين:

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + \dots + x_n}{n}$$

$$R = x_L - x_s$$

3. يحسب متوسط المتوسطات ومتوسط المديات لكافة العينات ووفقاً للمعادلتين التاليتين:

$$\bar{x} = \frac{\bar{x}_1 + \bar{x}_2 + \dots + \bar{x}_K}{K}$$

$$\bar{R} = \frac{R_1 + R_2 + \dots + R_K}{K}$$

حيث أن:

$$\bar{x} = \text{متوسط المتوسطات}$$

$$\bar{x}_1, \bar{x}_2, \dots, \bar{x}_K = \text{المتوسط الحسابي للعينات من (1) إلى (K)}.$$

$$K = \text{عدد العينات}.$$

$$\bar{R} = \text{متوسط المديات}.$$

$$R_1, R_2, \dots, R_K = \text{مدى العينات من (1) وإلى (K)}.$$

4. يحسب خط المركز وحدود الضبط للوحة المتوسط ( $\bar{x}$ ) وبموجب المعادلة الآتية:

$$UCL = \bar{x} + A_2 \bar{R}$$

$$CL = \bar{x}$$

$$LCL = \bar{x} - A_2 \bar{R}$$

حيث أن:

$$UCL = \text{الحد الأعلى للضبط}.$$

$$CL = \text{خط المراكز}.$$

$$LCL = \text{الحد الأدنى للضبط}.$$

$A_2$  = قيمة ثابتة وتساوي 0.577 لحجم عينة من 5 مفردات.

5. يحسب خط المركز وحدود الضبط للوحة المدى (R) وطبقاً للمعادلات التالية:

$$UCL = \bar{R}D_4$$

$$CL = \bar{R}$$

$$LCL = \bar{R}D_3$$

حيث أن:

$D_3$  = قيمة ثابتة وتساوي صفراً لحجم عينة من (5) مفردات.

$D_4$  = قيمة ثابتة وتساوي 2.115 لحجم عينة من (5) مفردات.

6. ترسم لوحة الضبط للمتوسط والمدى بحيث يمثل المحور السيني العينات حسب تسلسل أخذها والمحور الصادي قيمة  $(\bar{x})$  في لوحة المتوسط وقيمة (R) في لوحة المدى. ويكون لكل لوحة (3) خطوط هي خط المركز وحدا الضبط الأعلى والأدنى. والخطوة التالية هي تثبيت قيم  $(\bar{x})$  و (R) فإذا وقعت جميع القيم داخل حدود الضبط وبترتيب عشوائي حول خط المركز، فإن هذا يدل على إن العملية الإنتاجية تحت الضبط وفي حالة وقوع بعض النقاط خارج حدود الضبط فإن هذا يشير إلى أن العملية الإنتاجية غير مسيطر عليها ويتوجب في مثل هذه الحالات إجراء دراسة متفحصة للوقوف على مسببات ذلك والعمل على مواجهتها ومن ثم أخذ عينات جديدة بنفس الطريقة التي اتبعت في أعلاه ورسم لوحة جديدة للمتوسط والمدى للتأكد من سلامة الإجراءات المتخذة من عدمها.

7. وفي حالة ظهور العملية الإنتاجية تحت الضبط تحسب مقدرة العملية ومؤشر مقدرة العملية وطبقاً للمعادلتين التاليتين:

$$6\sigma = 2.6\bar{R}$$

$$C_p = \frac{T}{6\sigma}$$

ومما يتوجب الإشارة إليه أن أسلوب مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية بواسطة هذه اللوحة يتمثل باستمرارية أخذ عينة من (5) مفردات بفترات زمنية تعتمد على درجة استقرارية العملية الإنتاجية من عدمها. وبالتفصيل التالى [20]:

- إذا كانت العملية الإنتاجية غير مستقرة، أى عند تغير المتوسط والمدى بسرعة ينبغى أخذ عينة من الإنتاج كل نصف ساعة.
- إذا كانت العملية مستقرة يمكن أخذ عينة كل ساعة أو ساعتين.
- إذا كانت العمليات الإنتاجية تحت الضبط الإحصائى يتعين أخذ عينة كل (4) ساعات.

## 6.6 مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية باستخدام ورق الاحتمالات الطبيعي Monitoring the process capability by using the normal probability paper:

يستخدم ورق الاحتمالات الطبيعي في الدول المتطورة صناعيًا كاليابان مثلاً بشكل واسع للوقوف على مقدرة العمليات الإنتاجية بعد التأكد من أن البيانات المأخوذة موزعة توزيعاً طبيعياً. كما يساعد هذا الاستخدام أيضاً على جملة أمور أخرى تهم العاملين في مجال ضبط الجودة والتصميم منها:

1. حساب المتوسط الحسابى للتوزيع  $(\bar{x})$ .
2. التنبؤ بنسب الإنتاج الأكبر من الحد الأعلى للتفاوت والأصغر من الحد الأدنى للتفاوت.
3. تنبيه المصممين على سعة أو ضيق التفاوت من وجهة نظر مقدرة المكائن الإنتاجية على تحقيقها.

وتتكون ورقة الاحتمال الطبيعي من محورين سيني وصادي وبالتفصيل الآتى:

1. المحور السيني ويقسم إلى أجزاء متساوية في الطول ولهذا لاتستدعي الحاجة إلى ترقيم الأجزاء ويتوجب تسجيل المعلومات لكل حالة بشكل منفصل عن الحالة الأخرى.

2. المحور الصادي ويقسم إلى أجزاء غير متساوية في الطول تبدأ بـ (0.1%) وتنتهى بـ (99.9%) من جهة اليسار يقابلها في جهة اليمين معكوس هذه الأرقام، أى تبدأ بـ (99.9%) وتنتهى بـ (0.1%) وكما يقسم أيضاً إلى جزئين متماثلين بخط يسمى خط 50% الذى يمثل  $(\bar{x})$  ومن ثم يوزع كل جزء إلى (3) أجزاء متساوية تبدأ للأعلى بقيم انحراف معيارى  $(1+)$ ،  $(2+)$ ،  $(3+)$  وللأسفل  $(1-)$  ثم  $(2-)$  وتنتهى بـ  $(3-)$  انحراف معيارى لعينة البيانات.

أما طريقة الحساب والتقويم للبيانات الموزعة بشكل فئات فتتمثل بالخطوات المبينة في أدناه:

1. إعداد جدول التوزيع التكرارى ثم يؤخذ منه حقل مراكز الفئات والتكرار لعمل جدول جديد يحتوى إضافة لما ذكر على الحقول التالية:

- حقل التسلسل (j) حيث يعطى للتكرار الأول الرقم (1) وللأخير (N) التى تساوى عدد التكرارات.

- حقل الوسط الحسابى للتسلسل  $(\bar{j})$  حيث يجمع الرقمان في كل تسلسل ويقسمان على (2).

2. حساب النسبة المئوية للاحتمال الطبيعي. ويتم ذلك بالإستعانة بالمعادلة الآتية:

$$\bar{p}[\%] = \frac{100}{N}(\bar{j} - 0.5)$$



حيث أن:

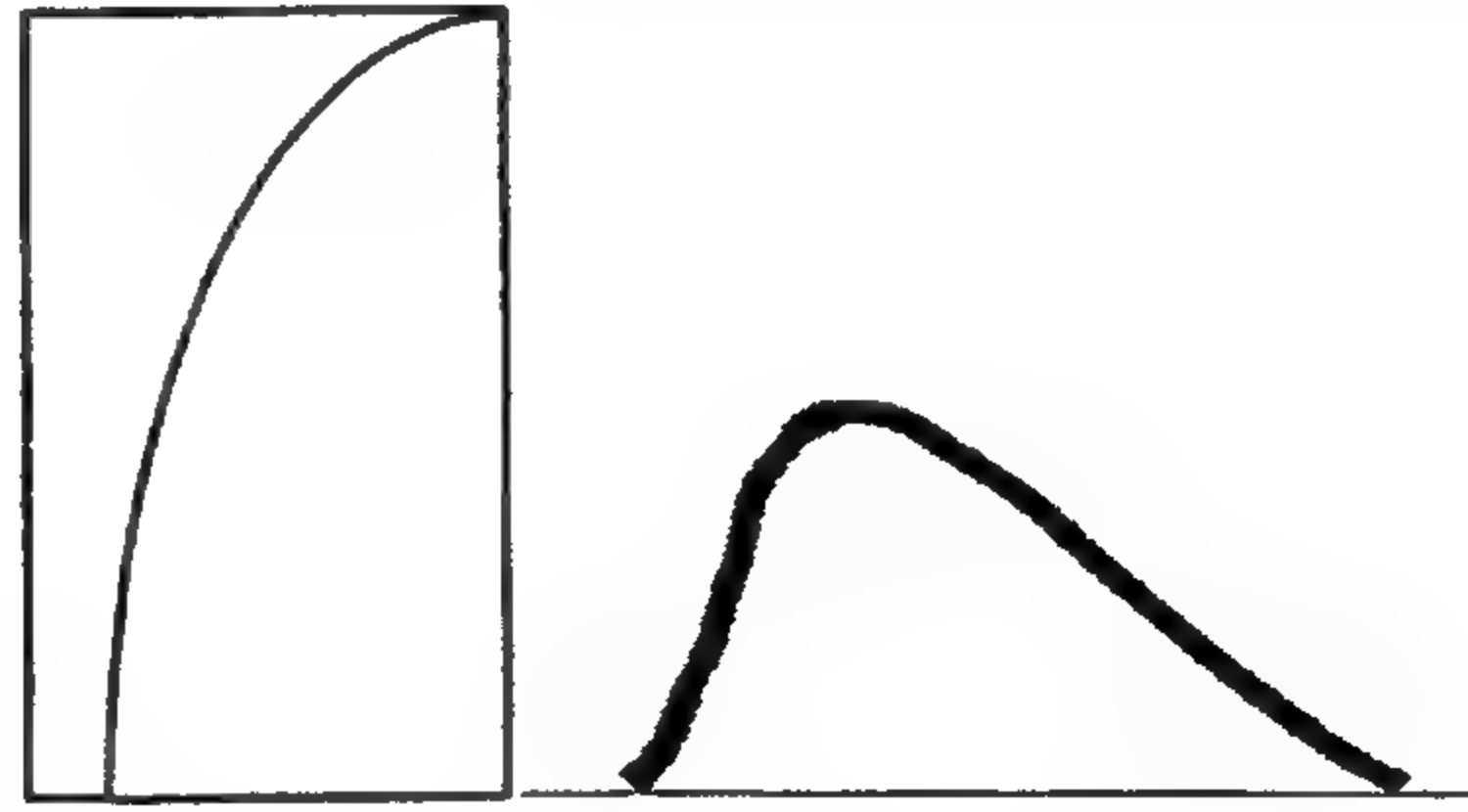
$$\bar{p} = \text{الاحتمال الطبيعي.}$$

$$N = \text{عدد البيانات.}$$

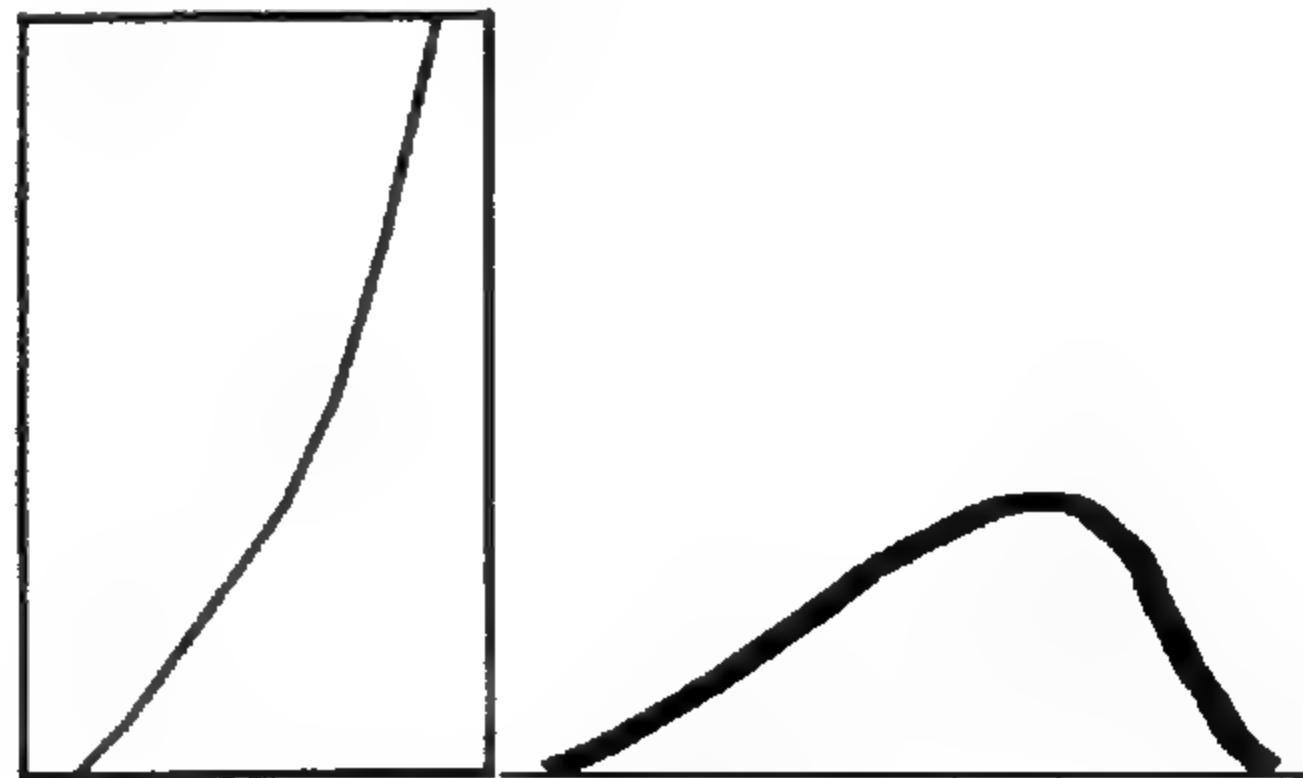
$$\bar{z} = \text{المتوسط الحسابي لسلسلة قيم التكرارات.}$$

3. تثبت على المحور السيني النقاط التي تربط كل مركز فئة مع قيمة  $(\bar{p})$  التي تمثلها المحور الصادي وتوصل النقاط مع بعضها فإذا ظهرت بشكل خط مستقيم فإن ذلك يدل على أن التوزيع طبيعي وبخلاف ذلك فإن توزيع مجتمع البيانات قيد الدرس غير الطبيعي. وما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن الواقع العملي يشير إلى احتمالية ظهور الحالات الآتية:

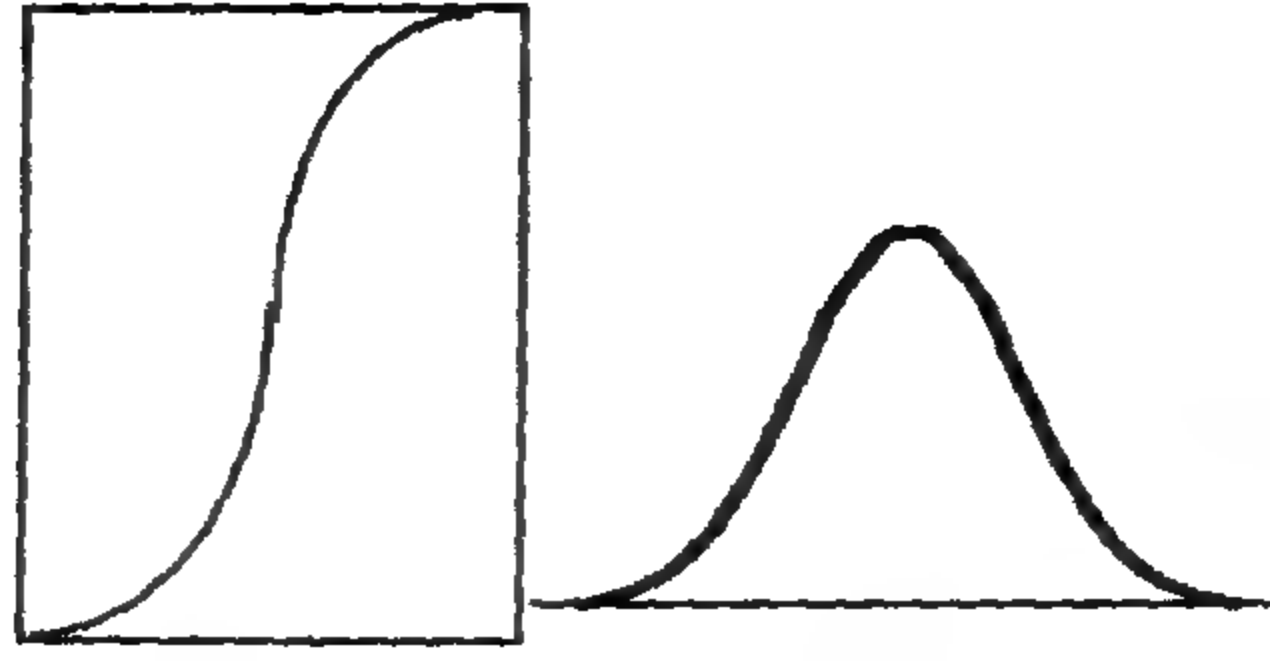
- شكل خط بياني محدب وتحدث هذه الحالة عندما يكون للتوزيع عدم تماثل موجب، أي له طرف طويل إلى اليمين.



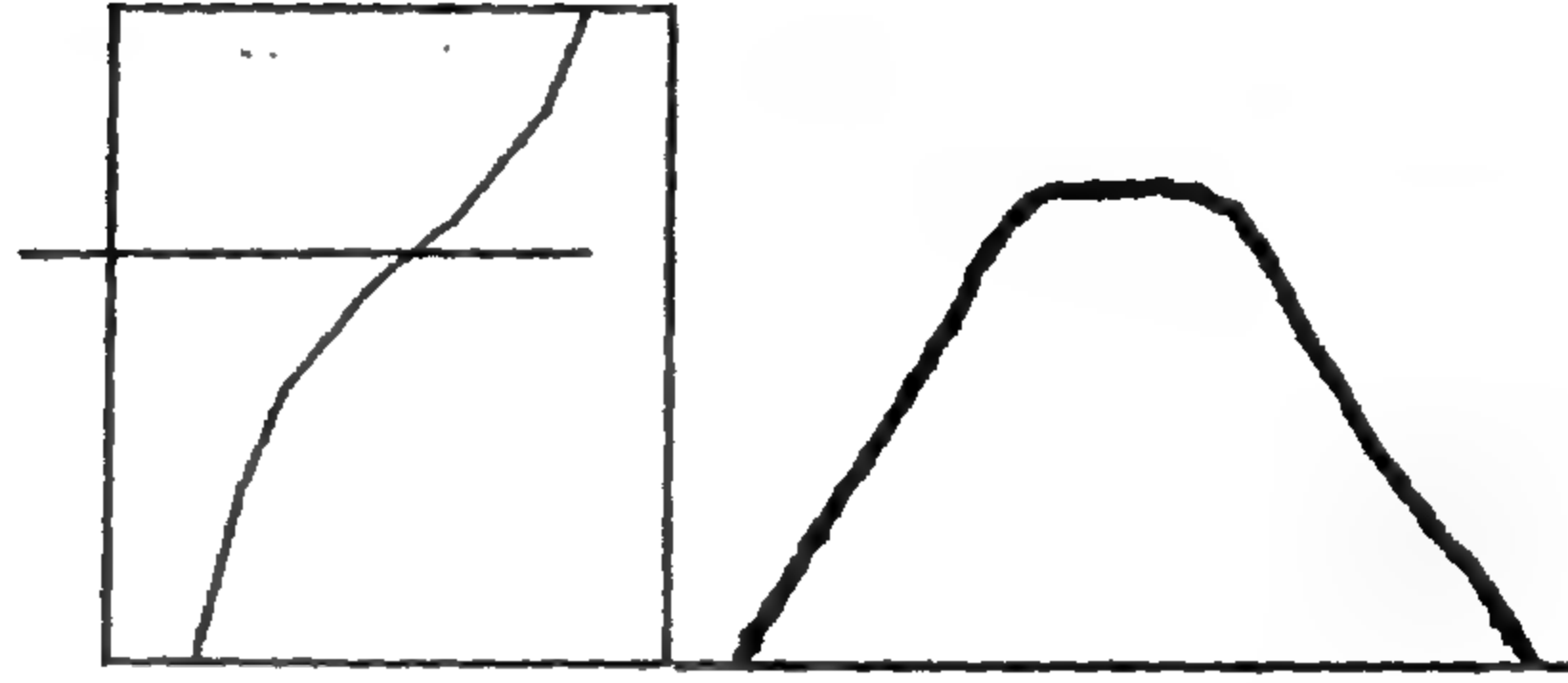
- شكل خط بياني مقعر وتحدث هذه الحالة عندما يكون للتوزيع عدم تماثل سالب، أي له طرف طويل إلى يسار الوسط.



- شكل خط بياني كحرف (S) وتحدث هذه الحالة عندما يكون للتوزيع نهاية منتشرة ووسط متميز.



- شكل خط بياني كحرف (S) مقلوب وتحدث هذه الحالة عندما يكون للتوزيع طرفان مقطوعان وقمة مستوية.



4. تحديد مقدرة العملية الإنتاجية، أي ( $6\sigma$ ) من خلال المسافة بين تقاطع الخط البياني الحاصل من رسم قيم مراكز الفئات مع الخطوط التي تمثل  $\pm(3)$  الانحراف المعياري. وكذلك تحديد قيمة المتوسط الحسابي للتوزيع من خلال القيمة التي تقابل نقطة تقاطع نسبة 50% مع الخط المشار إليه. وجدير بالإشارة بصدد التحديدين أن التقدير يكون أقرب للرقم الحقيقي عندما يكون حجم العينة كبيراً والعكس صحيح.

5. حساب النسبة المئوية للمعييات، أي الإنتاج خارج حدود التفاوت ويتم ذلك بتحديد القيمة المقابلة لنقطة تقاطع الخط المرسوم مع حدي الضبط العلوى (UTL) والسفلى (LTL).

## 7.6 حالة دراسية Case Study :

بغية ترجمة المفاهيم والقواعد الرياضية المشار إليها في البنود 2.6، 4.6، 5.6،

6.6 تم أخذ قلب الجزء الدوار (RotorCore) من محرك كهربائي (Electrical Motor)

لغرض مراقبة مقدرة العملية الإنتاجية على تحقيق بعد القطر النهائي المحدد من قبل المصمم البالغ  $88.34 \pm 0.03$  مم نظراً لأهمية هذا القياس لإنتظام عمل المحرك لأنه يحدد المسافة بين الجزء الدوار (الروتور) وملفات الجزء الثابت (الستيتور) وذلك لأن لدقة هذه المسافة علاقة مباشرة باشتغال المحرك (دوران المحرك) من عدمه، علاوة على:

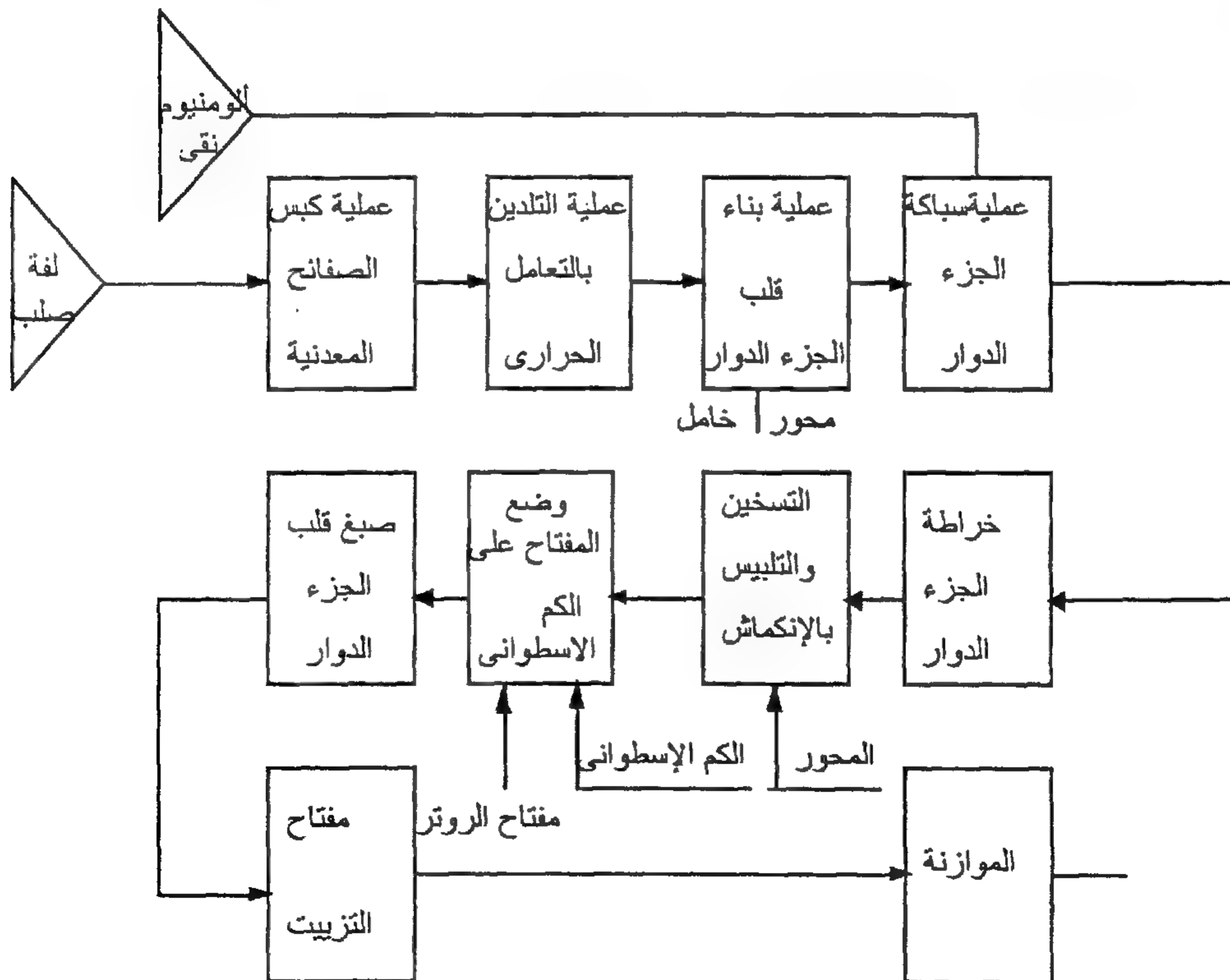
- كفاية أداء المحرك.

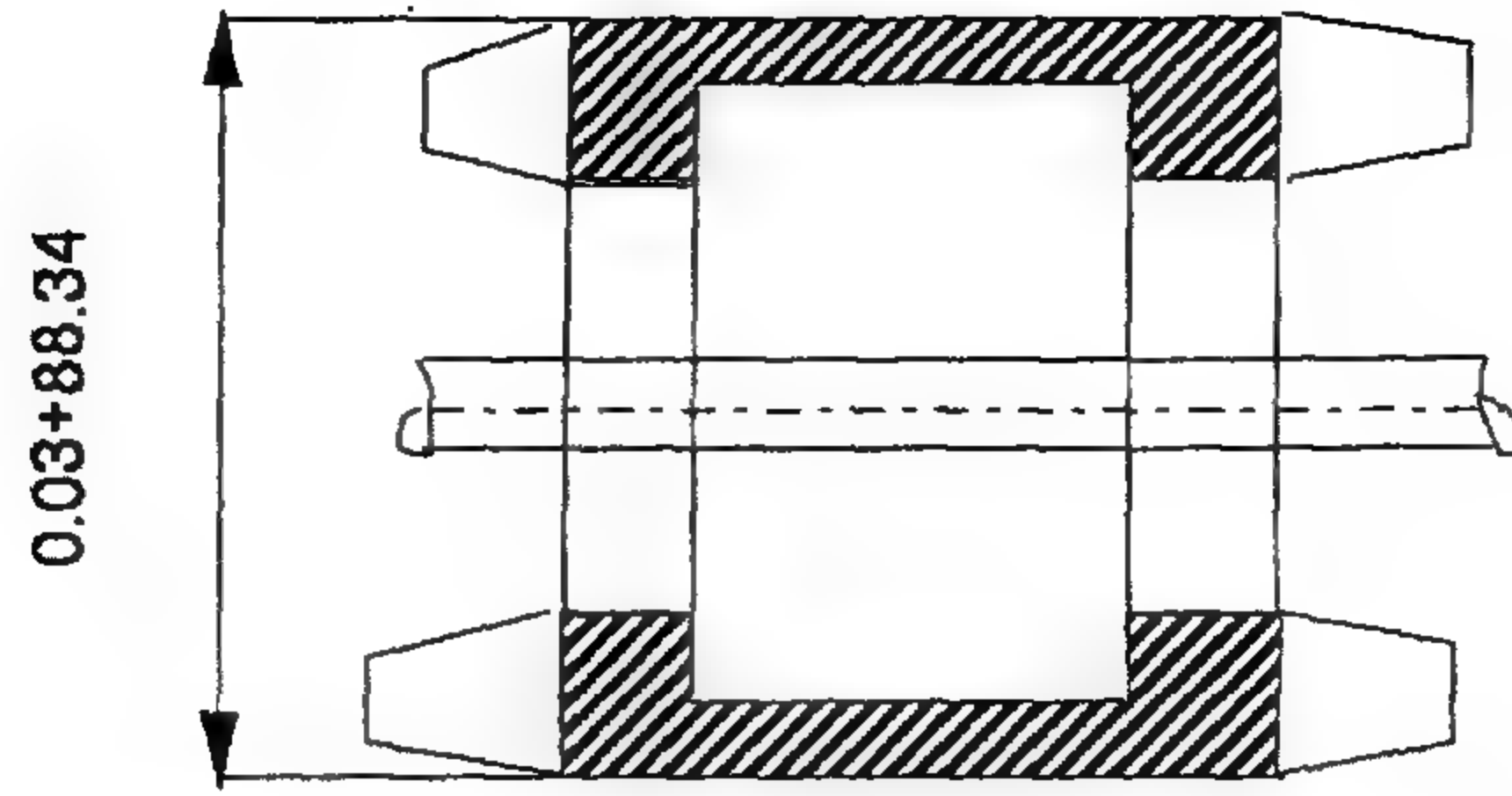
- اختفاء الصوت الكهربائي أثناء الأشتغال.

- إطالة عمر المحرك.

ولتحقيق الغرض المشار إليه في أعلاه اتبعت الخطوات الآتية:

أولاً: التعرف على الرسم التصميمي لقلب الجزء الدوار (الروتور) والمسلك التكنولوجي المعتمد لتصنيعه وكما هو مبين في الشكل (6-17).





شكل (17.6) الجزء الدوار في المحرك الكهربائي والمسلك التكنولوجي لتصنيعه

ثانيًا: تم أخذ عينة بحجم (5) مفردات كل ساعتين من الخط الإنتاجي ولمدة (5) أيام وكانت نتائج القياسات كما في الجدول (2.6).

جدول (2.6) المتوسط والمدى لمفردات عينات القطر النهائي للجزء الدوار

العينات	قياسات مفردات العينة					المتوسط	المدى
	5	4	3	2	1	$\bar{X}$	R
1	88.33	88.36	88.35	88.34	88.31	88.34	0.05
2	88.34	88.35	88.36	88.38	88.37	88.34	0.04
3	88.34	88.33	88.35	88.38	88.34	88.35	0.05
4	88.38	88.37	88.36	88.33	88.31	88.35	0.07
5	88.35	88.37	88.37	88.36	88.33	88.36	0.04
6	88.33	88.35	88.34	88.32	88.31	88.33	0.04
7	88.34	88.35	88.37	88.33	88.32	88.34	0.05
8	88.35	88.34	88.33	88.35	88.37	88.35	0.04
9	88.32	88.37	88.34	88.35	88.33	88.34	0.05
10	88.35	88.36	88.36	88.34	88.31	88.34	0.05
11	88.32	88.35	88.36	88.34	88.33	88.34	0.04
12	88.36	88.36	88.34	88.31	88.32	88.34	0.05
13	88.35	88.33	88.34	88.36	88.37	88.35	0.04
14	88.33	88.34	88.35	88.36	88.33	88.34	0.03
15	88.34	88.34	88.33	88.32	88.31	88.33	0.03
16	88.32	88.34	88.31	88.31	88.32	88.32	0.04
17	88.32	88.36	88.35	88.36	88.34	88.35	0.04
18	88.34	88.33	88.35	88.36	88.33	88.34	0.03
19	88.37	88.36	88.32	88.34	88.35	88.35	0.04
20	88.32	88.34	88.36	88.35	88.35	88.34	0.04
المجموع						1766.84	0.86

ثالثاً: يرسم مدرج التكرار للبيانات ووفقاً للخطوات التالية:

1. نحسب المدى (R) فأكبر البيانات في الجدول (2.6) هي 88.38 وأصغر البيانات هي 88.31 وعليه فإن المدى يساوي 0.07.

$$\text{المدى} = 88.38 - 88.31 = 0.07$$

2. يحسب طول الفئة (h) كخارج قسمة المدى على عدد الفئات. وهذا يستدعي تقسيم البيانات إلى عدد من الفئات وفي حالتنا الدراسية هذه فإن عدد الفئات هي (8) فئات وكما هي عليه في الجدول (3.6).

جدول (3.6) فئات البيانات وقيمة التكرار

حدود الفئات	وسط الفئة	التكرار	قيمة التكرار
88.315-88.305	88.31	III IIII	8
88.325-88.315	88.32	IIII IIII	10
88.335-88.325	88.33	IIII IIII IIII	16
88.345-88.335	88.34	IIII IIII IIII IIII	20
88.355-88.345	88.35	IIII IIII IIII	18
88.365-88.355	88.36	IIII IIII IIII	16
88.375-88.365	88.37	IIII IIII	9
88.385-88.375	88.38	III	3

لهذا فإن طول الفئة يساوي 0.01

$$0.01 \cong \frac{0.07}{8} = h$$

3. ولضمان عدم وقوع أي رقم من أرقام البيانات على الحد الفاصل بين الفئتين يتعين إيجاد الحد الأدنى للفئة الأولى. ويتم ذلك بطرح حاصل قسمة 0.01 على (2)، أي 0.005 من أصغر رقم في البيانات (88.31) وبهذا تكون قيمة الحد الأدنى للفئة الأولى هي:

$$88.305 = 88.31 - 0.005$$



أما قيمة الحد الأعلى للفئة الأولى فيتم تحديدها بإضافة طول الفئة المحسوب على الحد الأدنى للفئة وكما يلي:

$$\text{الحد الأعلى للفئة الأولى} = 88.305 + 0.01 = 88.315$$

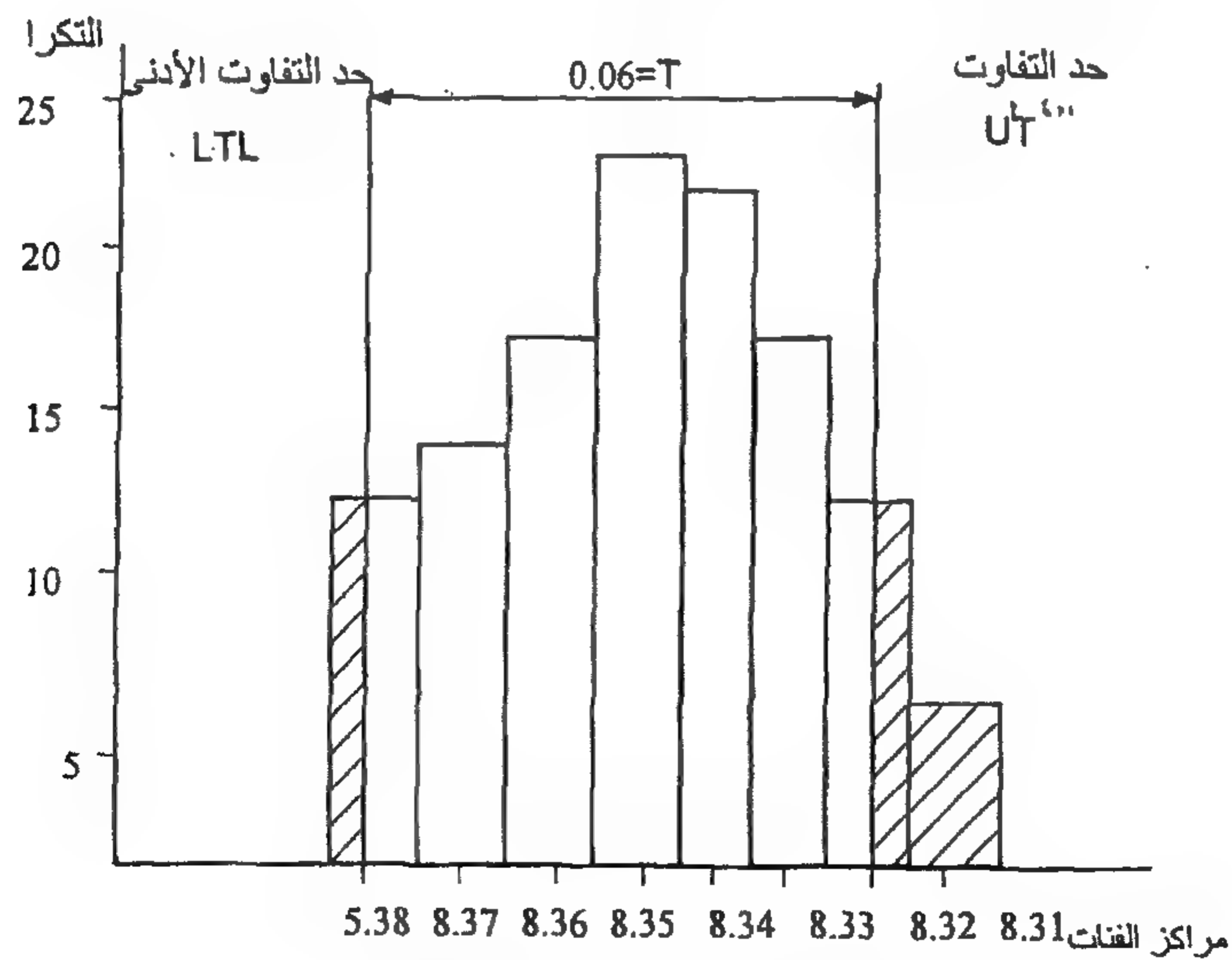
وجدير بالإشارة إلى أن الحد الأعلى لأية فئة هو الحد الأدنى للفئة التالية له مباشرة وهكذا بالتتابع ولحد التوصل لفئة أكبر من أعلى رقم في الجدول (2.6)، أي 88.38 والرقم 88.385 هو أكبر منه، لهذا نتوقف عند هذه الفئة.

4. يحسب مركز الفئة كمتوسط حسابي لحاصل جمع الحدين وكالآتي:

$$\text{مركز الفئة الأولى} = \frac{88.315 + 88.305}{2} = 88.310$$

5. إيجاد قيمة التكرار لكل فئة من خلال تحديد موقع كل رقم من أرقام البيانات ضمن الفئات المحددة وجمع عددها.

6. واستناداً لمعلومات الجدول (3.6) والمواصفات المحددة للمنتج (17.6) يرسم مدرج التكرار وكما في الشكل (18.6).



شكل (18.6) مدرج التكرار



رابعاً: حساب مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية ( $C_p$ )

كما ذكر سابقاً، أن هذا المؤشر هو حاصل قسمة التفاوت بموجب الخارطة التصميمية (T) على (6) أضعاف الانحراف المعياري ( $\sigma$ ) وذكر أيضاً أن (6) أضعاف الانحراف المعياري تساوي حاصل ضرب متوسط المديات ( $\bar{R}$ ) في 2.6 أولاً وكما يلي:

$$0.043 = \frac{0.86}{20} = \bar{R}$$

$$0.11 = 0.043 \times 2.6 = \sigma_6$$

$$0.55 = \frac{0.06}{0.11} = C_p$$

خامساً: يتم رسم لوحتي المتوسط والمدي:

1. معلومات لوحة المتوسط

$$88.34 = \frac{1766.83}{20} = \bar{x} = CL$$

$$88.37 = 0.043 \times 0.577 + 88.34 = UCL$$

$$88.31 = 0.043 \times 0.577 - 88.34 = LCL$$

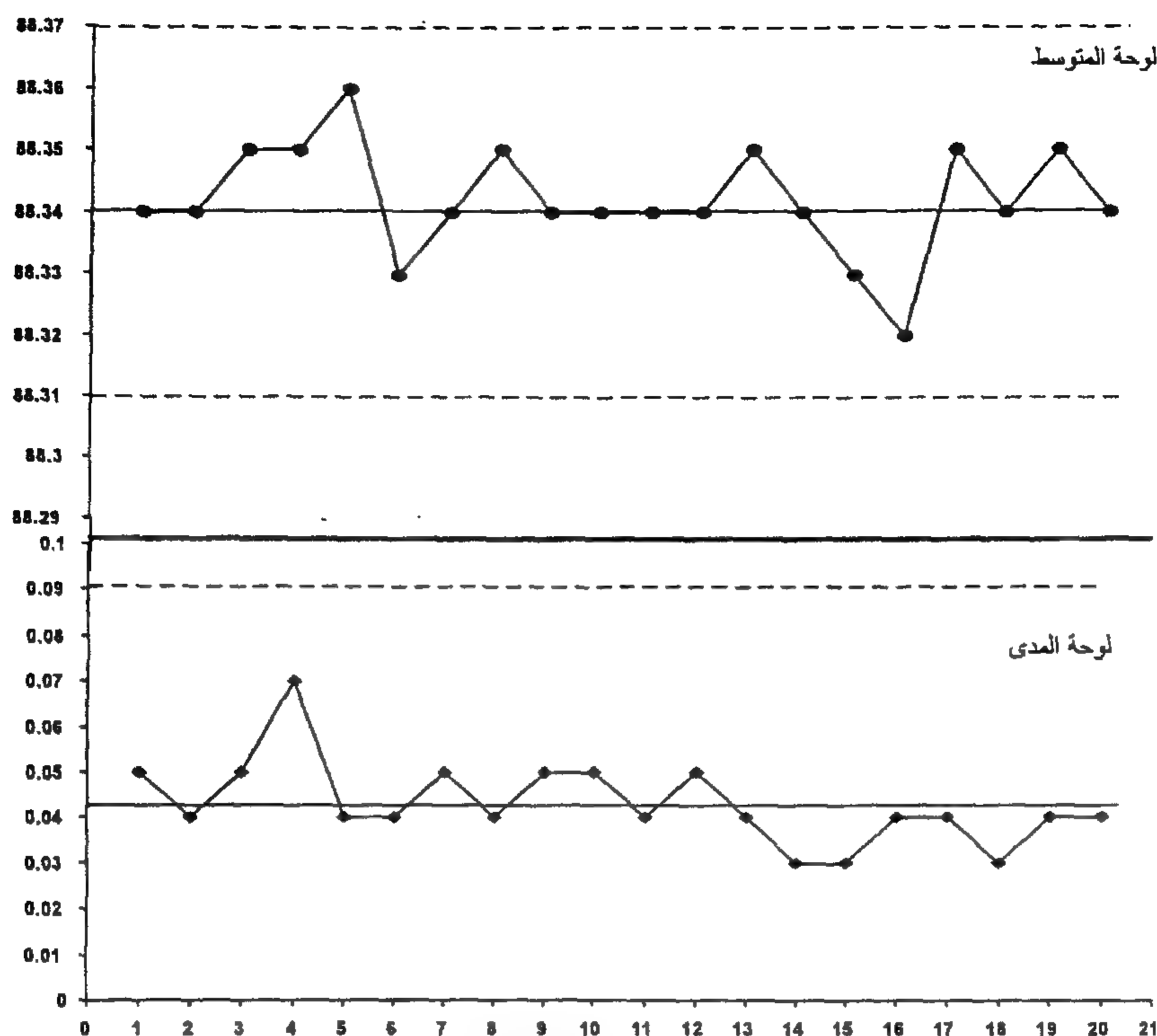
2. معلومات لوحة المدي:

$$0.042 = \bar{R} = CL$$

$$0.091 = 2.115 \times 0.043 = UCL$$

$$0 = 0 \times 0.043 = UCL$$

بناءً على هذه المعلومات ترسم اللوحتان وكما في الشكل (19.6).



شكل (19.6) لوحة ضبط الجودة للمتوسط والمدى

سادساً: ترسم ورقة الاحتمالات الطبيعي ويتم تحديد نسب المعيب المتوقعة في الإنتاج بعد حساب مركز الفئة والتكرار وقيمة الاحتمال الطبيعي ( $\bar{P}$ ) وكما في الجدول (4.6) والمخطط (1).

جدول (4.6) قيمة الاحتمال الطبيعي ( $\bar{P}$ )

مركز الفئة	التكرار	j	$\bar{j}$	$\bar{P} = \frac{100}{N}(\bar{j} - 0.5)$
88.31	8	8-1	4.5	$4 = (0.5 - 4.5) \times \frac{100}{100}$
88.32	10	18-9	13.5	$13 = (0.5 - 13.5) \times 1$
88.33	16	34-19	26.5	$26 = (0.5 - 26.5) \times 1$
88.34	20	54-35	44.5	$44 = (0.5 - 44.5) \times 1$

مركز الفئة	التكرار	j	$\bar{j}$	$\bar{P} = \frac{100}{N}(\bar{j} - 0.5)$
88.35	18	72-55	63.5	$63 = (0.5 - 63.5) \times 1$
88.36	16	88-73	80.5	$80 = (0.5 - 80.5) \times 1$
88.37	9	97-89	93	$92.5 = (0.5 - 93) \times 1$
88.38	3	100-98	99	$98.5 = (0.5 - 99) \times 1$

من المدرج شكل (18.6) ولوحتى المتوسط والمدى شكل (19.6) وورق الاحتمالات الطبيعي المخطط (1) تبدو الحقائق الآتية:

1. على الرغم من أن مدرج التكرار شكل (18.6) المرسوم للعينة المأخوذة يظهر أن معظم البيانات تقع داخل حدود التفاوت، إلا أن المخطط (1) يبين أن انتشار العملية ( $6\sigma$ ) أكبر من مدى التفاوت لأن مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية ( $C_p$ ) يساوي 0.55.

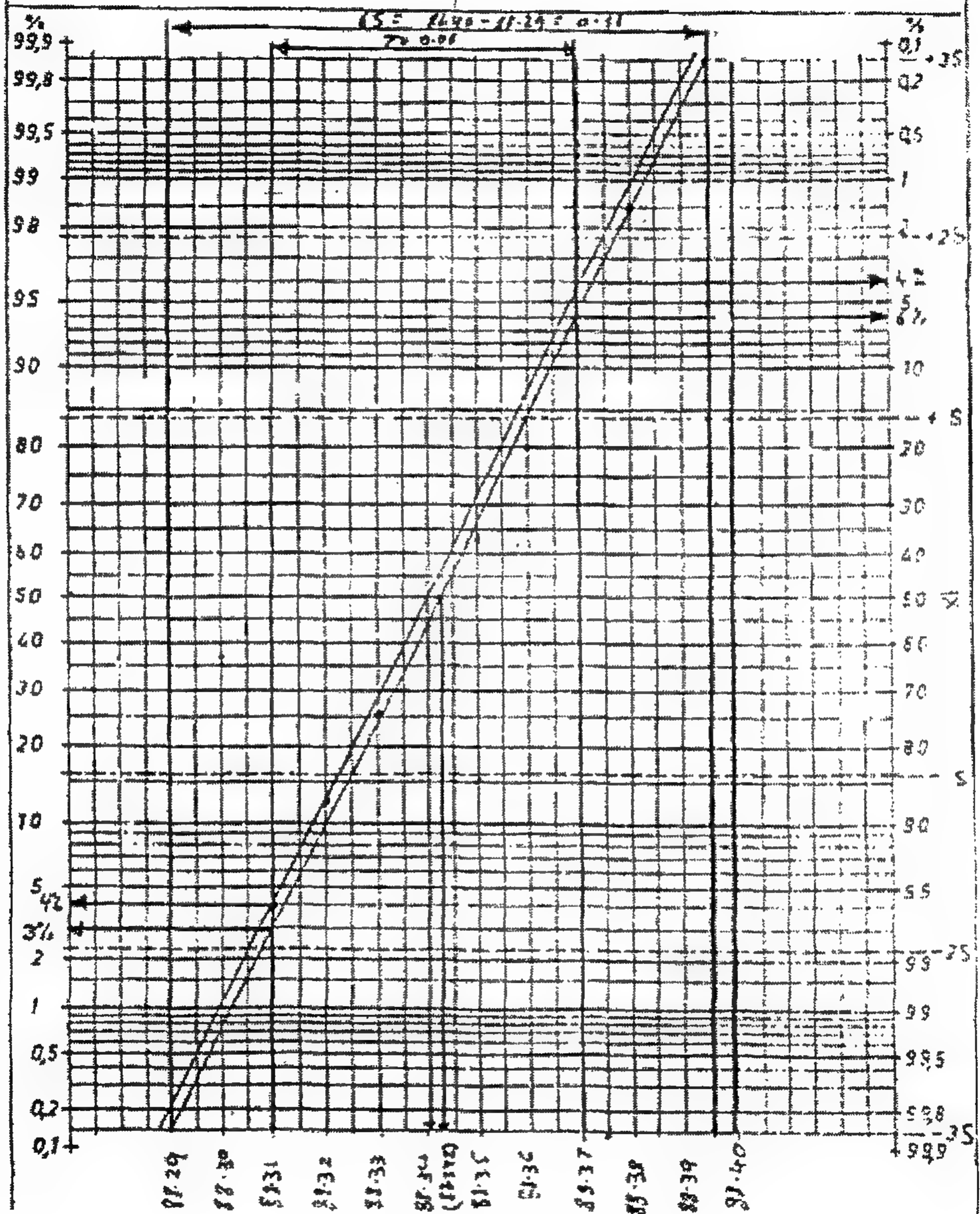
2. بغض النظر عن ما أظهرته لوحتا المتوسط والمدى شكل (19.6) من عدم وقوع أية نقطة خارج حدي الضبط في كلتا اللوحتين إلا أنهما لم تعطيا صورة حقيقية عن علاقة البيانات بحدود التفاوت إنما أوضحنا فقط أن العملية الإنتاجية واقعة تحت الضبط الإحصائي.

3. من المخطط (1) يبدو أن الإنتاج موزع توزيعاً طبيعياً لأن الخط الواصل بين النقاط هو خط مستقيم. ويبدو كذلك أن متوسط التوزيع يساوي 88.342 وهو قريب جداً من البعد الاسمي المحدد من قبل المصمم والبالغ 88.34 مم.

4. ومن المخطط (1) يظهر أيضاً أن نسبة المعيبات خارج الحد الأعلى للتفاوت هي 6% وخارج الحد الأدنى للتفاوت 3% وجدير بالإشارة أن إزاحة المتوسط إلى البعد الاسمي بمقدار 0.002 مم يؤدي إلى خفض نسبة المعيب خارج الحد الأعلى إلى 4%.

$$(88.34 - 88.342 = 0.002 \text{ مم})$$

اسم المادة	رقم المادة	تغير الخواص	الدائرة	اعداد	تاريخ الاستلام
سليكا ناعمة الدور	88.34 ± 0.03	2	منطقة الحدود	AL-KAZAZ	1996



مخطط - 1 - ورق الاحتمالات الطبيعي



## أسئلة وتمارين الفصل السادس

1. الوزن التصميمي لعبوة الحليب هو  $5 \pm 1000$  غم وبعد أخذ عشر عينات يتألف كل منها من 5 مفردات وجد أن متوسط المديات  $\bar{R} = 5$  غم. احسب مؤشر مقدرة ماكينة تعبئة الحليب  $C_p$  وبين هل أن الماكينة قادرة على المحافظة على المواصفات أم لا؟

2. ملف كهربائي مقاومته حسب المواصفة  $2.5 \pm 50$  أوم. تم قياس مقاومة 50 ملفاً والحصول على القيم التالية (أوم):

49	52	51	50	49	46	50	53	51	52	52	50	50	50
48	53	51	51	50	50	48	49	50	50	50	50	47	53
50	51	48	49	50	51	52	50	49	52	51	50	49	49
						51	48	50	51	50	50	48	49

بالرجوع إلى الجدول وباستخدام ورق الاحتمالات الطبيعي بين ما يلي:

أ. هل إن البيانات تتوزع بموجب التوزيع الطبيعي؟ (استخدم عدد الفئات 7).

ب. قيمة الوسط الحسابي للتوزيع  $\bar{x}$ .

ج. قيمة الانحراف المعياري  $\sigma$ .

د. مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية  $C_p$ .

هـ. نسبة الإنتاج خارج الحد الأعلى للتفاوت  $UTL$  وخارج الحد الأدنى للتفاوت  $LTl$ .

3. البيانات التالية تمثل وزن 16 عينة من مشبك الرصاص المستخدم في صناعة النضائد والذي وزنه التصميمي  $6 \pm 160$  غم. فهل إن ماكينة صب المشبكات مقادرة على تحقيق المواصفات؟ وهل يجب اتخاذ إجراء ما؟

الوزن [غم]					مسلسل
X5	X4	X3	X2	X1	
160	166	165	162	163	1
167	154	163	161	167	2
156	160	158	159	161	3
162	161	160	159	163	4
162	167	166	164	165	5
158	162	159	161	160	6
156	154	157	159	158	7
158	154	156	155	156	8
163	160	159	161	162	9
154	163	158	161	165	10
156	158	161	160	159	11
159	158	161	162	157	12
162	163	160	161	159	13
162	166	165	163	164	14
158	161	162	160	159	15
159	158	160	161	158	16

4. جزء ينتج على ماكينة خراطة له بعد تصميمي  $0.1 \pm 40$  مم سحبت منه 10 عينات يتألف كل منها من 5 مفردات وحسب مدى كل منها ثم حُسب الوسط الحسابي للمديات العشر فكان يساوي 0.069 مم. ما هو مؤشر مقدرة ماكينة الخراطة المذكورة  $C_p$  وبين مدلول ذلك؟

5. قطعة مستطيلة من الصلب طولها  $0.3 \pm 12.6$  مم يتم إنتاجها على ماكينة تقطيع. جرى قياس 100 قطعة منها وتحليل نتائج القياس بشكل الجدول التكراري التالي:

مراكز الفئات	12.35	12.40	12.45	12.50	12.55	12.60	12.65	12.70	12.75	12.80
التكرار	2	4	7	16	18	28	14	6	4	1

والمطلوب معرفة ما يلي:

- هل أن القياسات موزعة طبيعياً أم لا؟
- ما هو الوسط الحسابي لطول القطعة  $\bar{x}$ ؟



جـ. ما هي نسبة الإنتاج التآلف ونسبة الإنتاج المعاد عمله؟

د. ما هو مقدار الانحراف المعياري للتوزيع؟

هـ. ما مقدار مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية  $C_p$ ؟

6. في شركة لإنتاج الطابشير الخالي من الغبار، دلت الخبرة السابقة على أن الإنتاج يكون بموجب المواصفات إذا كانت الكثافة من 4.4 – 5.04 غم/سم<sup>3</sup>. فإذا كان الوسط الحسابي لوزن 100 نموذج يساوي 4.8 غم/سم<sup>3</sup> والانحراف المعياري يساوي 0.2 فهل تنتج العملية بموجب المواصفات المطلوبة؟ وإذا لم تكن فما مقدار الوسط الحسابي المستهدف؟ هل أن العملية مقادرة على تحقيق المواصفات (المطلوب حساب مؤشر مقدرة العملية  $C_p$ )؟

7. المواصفة التصميمية لقطر محور في ماكينة معنية هي  $10 \pm 1140$  مم حيث يتم إتلاف المحاور التي يقل قطرها عن 1130 مم أما المحاور التي قطرها أكبر من 1150 مم فيعاد عملها. إن كلفة إعادة العمل مساوية لكلفة التصنيع. فإذا كان المتوسط العام للإنتاج  $\mu = 1145$  مم والانحراف المعياري  $\sigma = 3.5$  مم..

والمطلوب:

- أ. تحديد نسبة التآلف وإعادة العمل على اعتبار أن القياس موزع توزيعاً طبيعياً.
- ب. حساب مؤشر مقدرة العملية الإنتاجية  $C_p$  وهل أن العملية قادرة على تحقيق المواصفة.

## **الفصل السابع**

---

### **التفتيش بالعينات Sampling Inspection**



## الفصل السابع

### التفتيش بالعينات

#### 7.1 مفهوم التفتيش بالعينات وأهميته

#### The Concept & importance of Sampling inspection

كما معلوم لدى العاملين في حقل ضبط الجودة في الشركات الصناعية، ان مفهوم التفتيش بالعينات متمثل بعملية تقييم جزء من الانتاج من خلال اخذ عينات لاتخاذ قرار بقبول او رفض الانتاج بالكامل على اساس مطابقته او عدم مطابقته لمواصفات الجودة المحددة له. وقد أكدت التجارب الميدانية أن أهمية هذه الممارسة، أي تفتيش الانتاج بالعينات تكمن بما تحققه من مكاسب يمكن ايجاز أهمها بالنقاط الآتية:

- رفض الدفعات غير المطابقة للمواصفات، الامر الذي يؤدي إلى تنبيه الإدارة العليا في الشركة على معوقات تحقيق الجودة. وهذا، كما معروف، محفز فاعل لتكثيف البحوث والدراسات بغية التوصل للسبل العملية للوقاية من التلف في اثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية.

- لا يحتاج التفتيش بالعينات إلى وقت كبير بالمقارنة مع التفتيش بنسبة 100٪، لهذا فانه يساعد على تنظيم برامج التجهيز، علاوة على مواجهة مشكلة الملل الذي ينتاب القائمين بالتفتيش بنسبة 100٪، فضلاً عن تقليل الاخطاء المترتبة عليه.

- لا يستدعي عدداً كبيراً من المفتشين ويقلل من حالات تعرض المنتج للاضرار في اثناء المناولة، الامر الذي يسهل مهمة ادارتهم ويقلل من نسبة المعيب.

- ممارسة هذه الطريقة تتطلب دراسة مستوى الجودة المطلوب فعلاً من قبل المستهلك، ومن المؤكد ان نتائج هذه الدراسة الميدانية هي المدخل الصحيح للتخطيط الهادف الى الجودة.

ومن البديهي، ان ما تقدم من معطيات ينعكس يقيناً على خفض تكاليف الانتاج. وقد اثبتت الخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة ان تأثير التفتيش بالعينات في خفض الكلف يكون اكبر إذا سبقه اعتماد الشركة برنامجاً للوقاية من التلف مصاغ بشكل يحقق المستوى المقبول لجودة المطابقة. ويتعين التنويه الى ان هذا الاسلوب على الرغم من تحقيقه لما سلف من معطيات تسجل عليه سلبيات هي عدم اعطائه الحكم على المنتج المرفوض من حيث ملائمته للاستعمال من عدمها، فضلاً عن ان قرار قبول الدفعات الانتاجية او رفضها يحمل بين جوانبه مجازفة معينة، وعلى أي حال يتوجب استخدام التفتيش بالعينات في الحالات الآتية:

- عندما يكون التفتيش اتلافياً.
- اذا كانت كلفة التفتيش اعلى بكثير من الضرر الناجم عن وصول بعض المنتجات المعيبة للمستهلك.
- عندما تكون طبيعة التفتيش بنسبة 100٪ وطريقته رتيبة ويتسبب بنتيجتها اخطاء تفتيشية.

## 7.2 خطط اخذ العينات Sampling Plans

من الثابت عملياً ان اتخاذ القرارات بصدد تحسين جودة المنتجات يعتمد على نتائج التفتيش النوعي، أي بيانات عملية التفتيش في اثناء الانتاج وبعد الانتهاء منه. ومن البديهي ان تفتيش كل وحدة منتجة عملية تستدعي الكثير من الوقت والكلف، لهذا تقوم الشركات الصناعية بتجميع البيانات الضرورية لاتخاذ قرار تحسين الجودة من خلال أخذ عينات وبحساب مقاييس التمرکز والتشتت للعينات تقف على خصائص المجتمع بالكامل. وجدير بالاشارة الى وجوب اخذ العينات من مجتمعين مختلفين بعض الشيء ولهدفين متباينين نوعاً والمتمثلين بما يأتي:

1. إذا كان الهدف استخدام البيانات في اتخاذ قرار قبول الدفعة أو رفضها تعد الدفعة هي المجتمع وتؤخذ عينة منها للقياس.

2. إذا كان الهدف استخدام البيانات لتطوير أو تنظيم العملية الانتاجية أو تصحيح الانحراف معين فيها تعد عملية الانتاج هي المجتمع وتؤخذ عينة من إحدى دفعاتها للقياس.

وبصدد طبيعة المجتمعات ونوعها فانها بنوعين اساسيين. ايضاً هما:

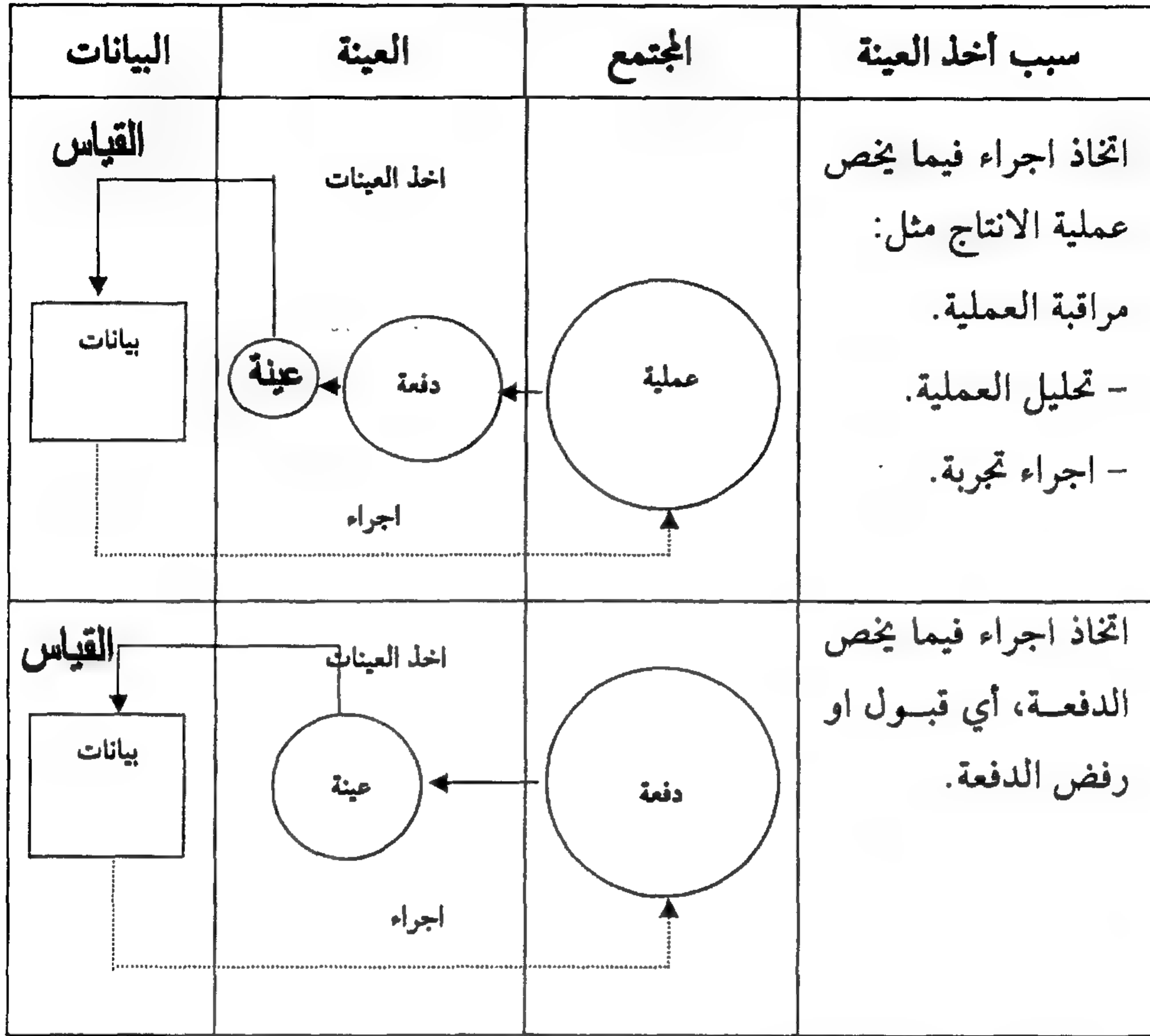
- مجتمع محدود ويتحقق عندما تكون الدفعة محددة دائماً كأن تكون (6000) مصباح أو (1000) مضخة ماء.

- مجتمع لا نهائي ويتحقق عندما تكون الدفعة الواردة من العمليات الانتاجية غير محدودة العدد.

والشكل (1-7) يوضح العلاقة بين العينة والمجتمع، فضلاً عن تبيان الغرض الرئيس من أخذ العينات.



شكل (7-1) علاقة البيانات بالعينة والمجتمع



### 7.3 ضوابط أخذ العينات Sampling controls

كما معروف لدى العاملين في نشاط ضبط الجودة في الشركات الصناعية عدم حصول تطابق في البيانات التي تجمع بنتيجة قياس العينات لوجود جملة مسببات للتشتت في العمليات الانتاجية وحتى عندما تكون ظروف الانتاج تحت الضبط. ولهذا تظهر بعض الاختلافات بين الدفعات وكذلك بين المنتجات من الدفعة نفسها وفي بعض الاحيان في المنتج الواحد نفسه. ومعلوم لديهم ايضاً، ان التشتت بين الدفعات

والعمليات يأخذ، وبالحالة العامة، صيغة توزيع تكراري. ولاحكام السيطرة على مسييات التشتت والحد من تأثيرها المباشر ينبغي مراعاة الضوابط الآتية:

- التأكد من أن العينة تمثل الدفعة بدقة، وهذا يستدعي عدم أخذ العينات من جزء واحد من الدفعة.

- أخذ العينات بصورة عشوائية وبأوقات غير منتظمة.

- تحديد معالم التوزيع من خلال إيجاد الوسط الحسابي، أي القيمة التي تحدد موقع التكرار وإيجاد التباين أو الانحراف المعياري، أي القيمة التي تحدد التشتت.

- تقييم دفعة معينة من خلال التخمين المسبق للتوزيع التكراري لها ومقارنتها بالنتائج الفعلية أي قيمة الوسط الحسابي والتشتت للتوزيع.

- مراعاة الاعتبارات الاقتصادية والفنية والإحصائية عند تحديد حجم العينة وعدد العينات شريطة أحكام الموازنة بين هذه الاعتبارات ودرجة الدقة المطلوبة لاتخاذ الإجراءات التصحيحية الفاعلة.

ومما يتوجب ذكره بهذا الصدد، أن البيانات المتأتية بنتيجة قياس العينات تختلف عن البيانات لكامل الدفعة أو المجتمع. وعليه يتعين الانتباه إلى عدم المزج بين الحالتين واعتبارهما كيفية واحدة. وبهدف الابتعاد عن ذلك يتوجب اعتماد الرموز المبينة في الجدول (1-7) عند توثيق نتائج القياس.

جدول (1-7) رموز المقادير الإحصائية للمجتمع والعينة

رمز العينة	رمز المجتمع	المقادير الإحصائية
$\bar{X}$	$\mu$	المتوسط الحسابي
$S^2$	$\sigma^2$	التباين
$S$	$\sigma$	الانحراف المعياري

#### 7.4 أنواع العينات Types of samples

من الثابت علمياً وجوب اخذ العينات بصورة عشوائية على شرط ان تكون لكل مفردة في المجتمع الفرصة نفسها لكي تتضمنها العينة وباحتمالية متساوية بغض النظر عن موقع المفردة او مظهرها، فضلاً عن ضرورة ان يكون كل جزء في المجتمع عرضة لاختياره كعينة. وتلجأ الشركات الصناعية إلى اتباع عدة اساليب كمحاولة للتجاوب مع اغلب الاشتراطات منها:

- استخدام جداول الارقام العشوائية كما مبين في الجدول (26)، حيث ترقيم المنتجات التي ستؤخذ عينة عشوائية منها وكذلك الارقام التي تختار عشوائياً في الجدول ويتعين الانتقال بين سطور الجدول من الاعلى إلى الاسفل ومن اليمين الى اليسار حتى يتم اكمال العدد المطلوب من مفردات العينة.

- الاستعانة بأجهزة للحصول على ارقام عشوائية، كتلك المستخدمة في سحب اليانصيب، لكي يتم بموجبها اختيار مفردات العينة، واحياناً يستعمل زهر الطاولة لهذا الغرض ايضاً.

وفي حالة تعذر اخذ عينة عشوائية بسيطة من المجتمع تلجأ الشركات إلى اخذ عينة نظامية من خلال سحب مفردات تفصل بينها فترة زمنية محددة وبشكل منتظم. وعلى سبيل المثال في حالة اتخاذ قرار بأخذ عينة بحجم (5) مفردات من دفعة انتاجية تتألف من (150) مفردة تتبع الخطوات الاتية لسحب مفردات العينة:

- ترقيم مفردات الدفعة من (1) وإلى (150).  
- تؤخذ المفردات بنسبة حجم العينة إلى حجم الدفعة. وفي هذا المثال فان النسبة هي (5) إلى (150)، أي (1) إلى (30).

- تسحب اول مفردة من مفردات العينة وهي المفردة رقم (5) مثلاً يليها المفردة رقم (35).... الخ. وبهذا تكون ارقام مفردات العينة هي 5، 35، 65، 95، 125.

## 7.5 أنواع الخطأ في عملية اخذ العينات Sampling errors

كما معلوم لدى العاملين في نشاط ضبط الجودة ان الخطأ في عملية اخذ العينات يكتشف عند حصول اختلاف بين نتائج تفتيش العينة وقيم تفتيش كامل الدفعة. والخطأ بنوعين اساسين هما:

### 1. التحيز (Bias)

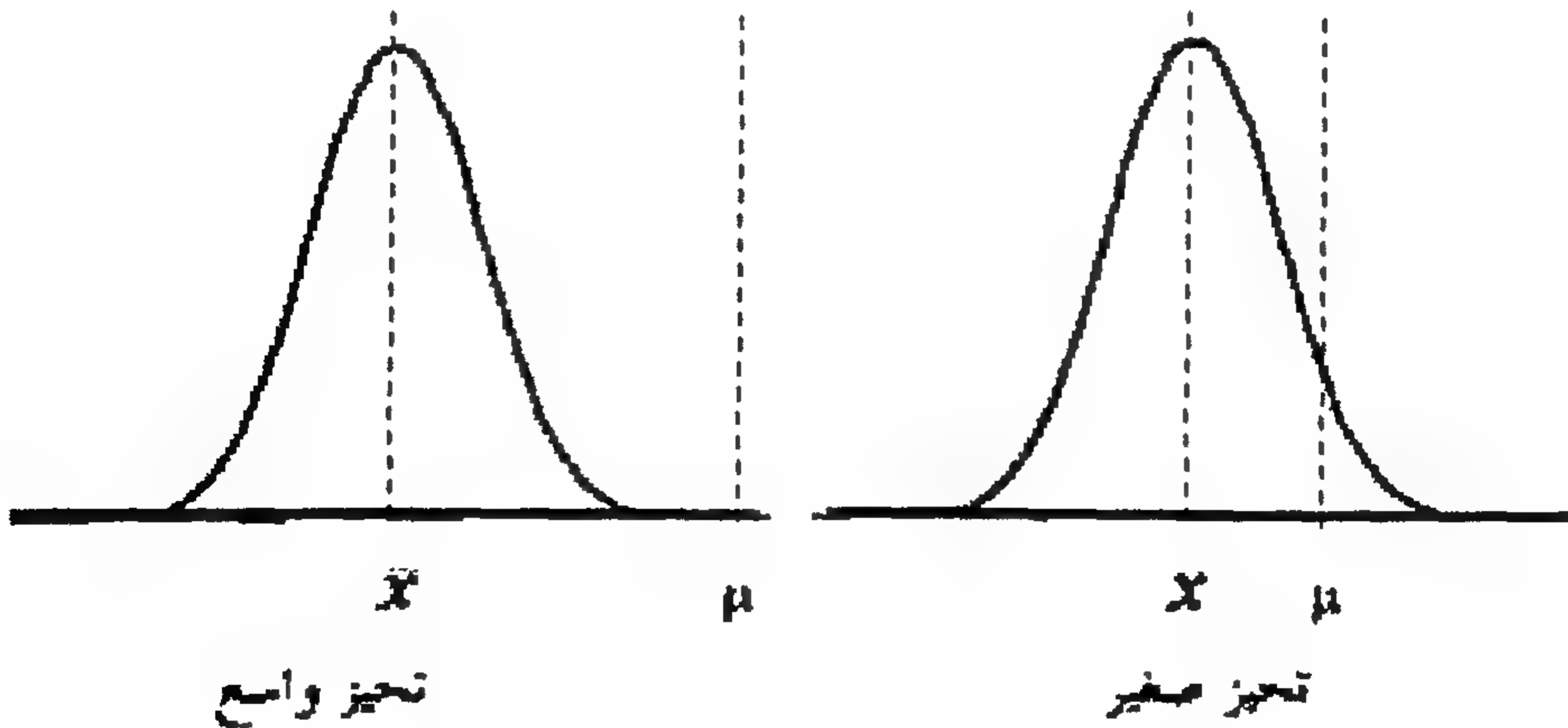
يتمثل التحيز باختلاف متوسط العينة عن متوسط المجتمع ومسببات ظهوره متعددة وتعتمد على طريقة اخذ العينات وطبيعة الانتاج. وعلى سبيل المثال فان اسباب التحيز في صناعة تشكيل المعادن هي:

- الاقتصار على اخذ القطع الكبيرة من المنتج او الاقتصار على اخذ العينة من جهة واحدة من قضبان الحديد المنتج.

- اخذ العينات في مرحلة من مراحل عملية الصهر.

- الاقتصار على اخذ العينات من سطح السائل المنصهر الساكن.

والشكل (2-7) يوضح موقع متوسط توزيع عينة متحيزة ( $\bar{X}$ ) من موقع توزيع المجتمع ( $\mu$ ).



شكل (2-7) موقع متوسط توزيع عينة متحيزة

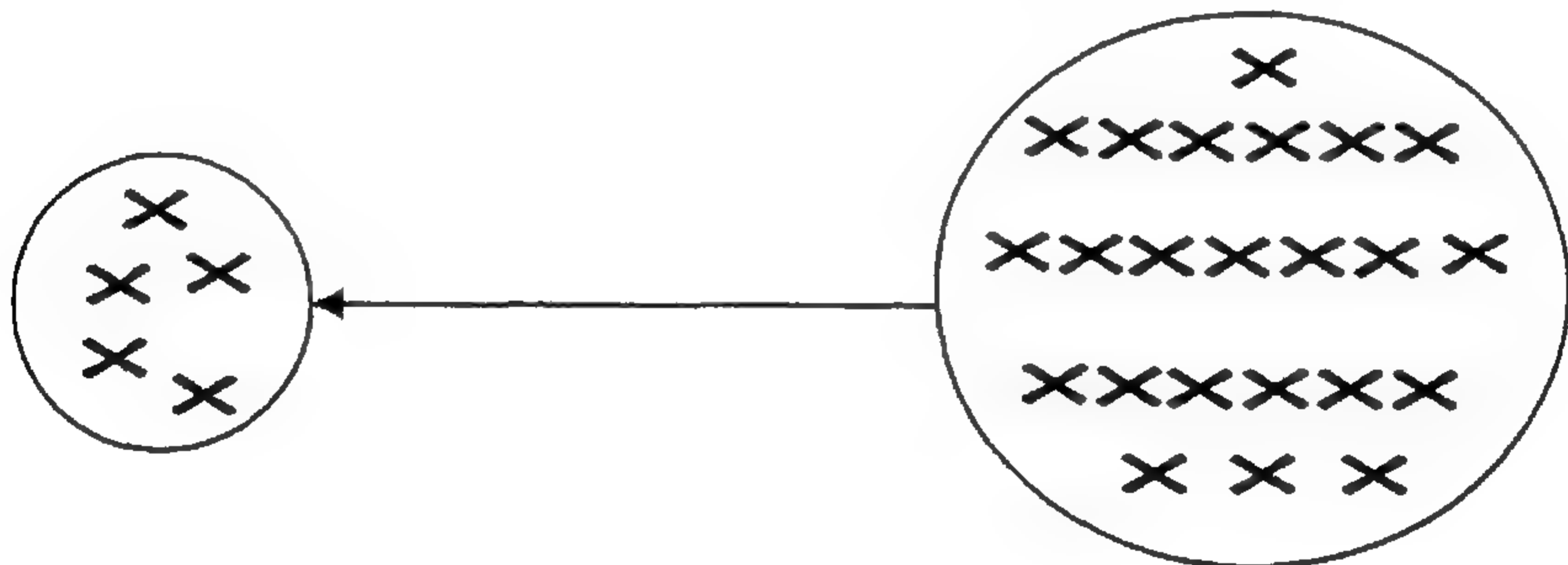
## 2. التشتت (Dispersion)

يظهر التشتت بعد تنظيم جدول التكرار للقيم المأخوذة بالتتابع من دفعة انتاجية واحدة ورسم المدرج التكراري بهدف حساب الانحراف المعياري لمدرج التكرار (S) للوقوف على درجة التقارب بين البيانات او تحديد متوسط قيم مدياتها (R). وتجدر الاشارة بهذا الصدد الى ان الوقوف على دقة عملية أخذ العينات من عدمها في هذه الحالة يستدعي اجراء دراسات متفحصه.

### 7.6 اسلوب اخذ العينات

هنالك عدة اساليب لأخذ العينات يعتمد كل منها على نوع الانتاج وطبيعته، علاوة على الهدف الرئيس من أخذ العينة وبالحالة العامة تعتمد الاساليب الاتية لاخذ العينات:

1. أخذ عينة بمرحلة واحدة من كامل الدفعة الانتاجية. والشكل (3-7) يوضح ذلك.



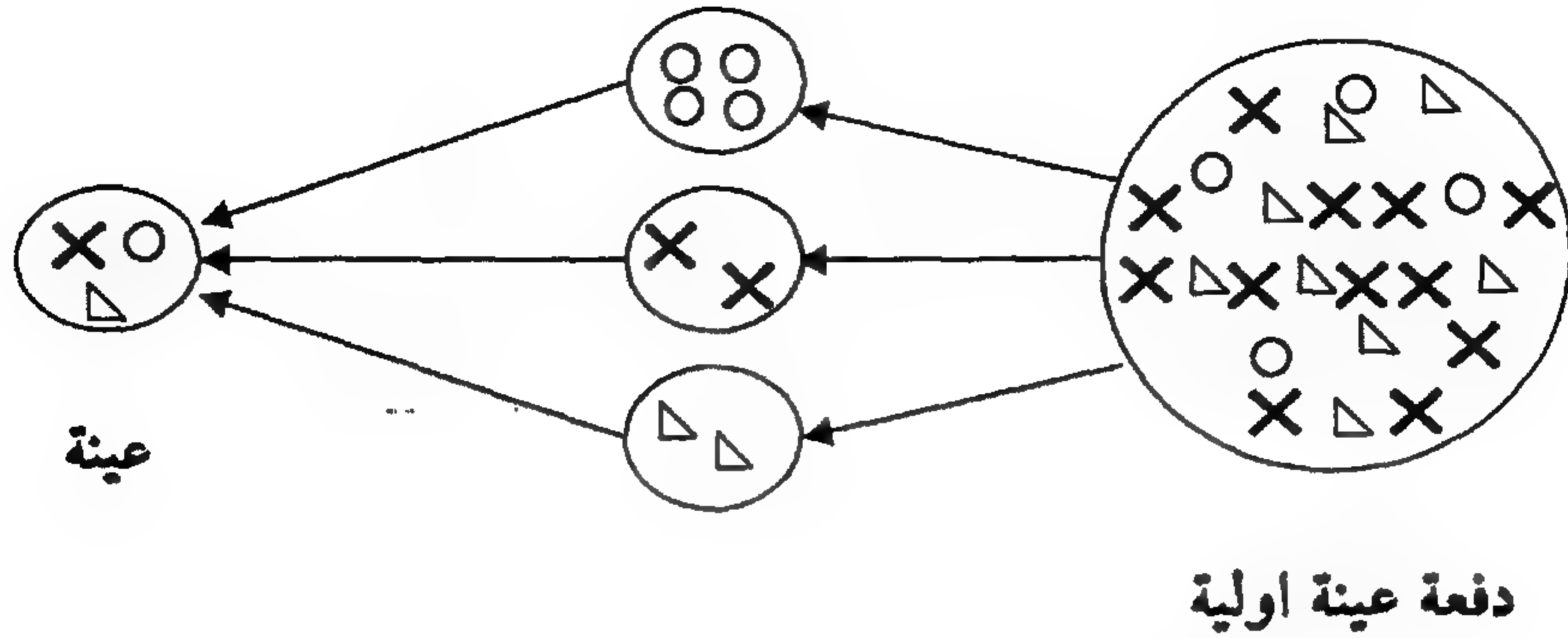
دفعة عينة

شكل (3-7) اسلوب أخذ العينات بمرحلة واحدة

2. أخذ عينة بمرحلتين من كامل الدفعة الانتاجية، حيث تؤخذ في المرحلة الاولى مفردات اولية من الدفعة بعد ذلك تؤخذ في المرحلة الثانية عينات ثانوية من المفردات الاولى. ولا بد التنويه بهذا الصدد إلى ان هذا الاسلوب من أخذ العينات



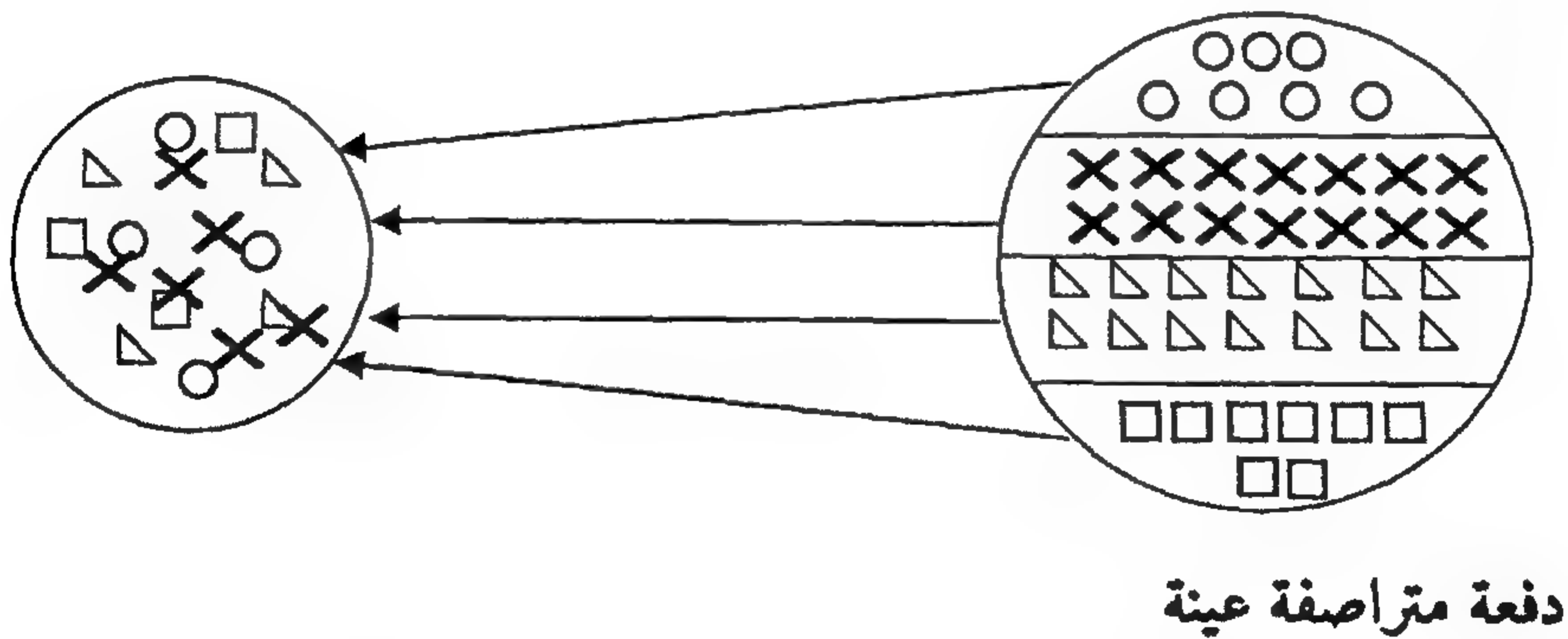
شائع الاستعمال في الشركات الصناعية وبالاخص في الصناعات الهندسية.  
والشكل (4-7) يوضح ما تقدم ذكره.



شكل (4-7) اسلوب اخذ العينات بمرحلتين

3. أخذ عينة من دفعة متراصة بطبقات

هذا الاسلوب من أخذ العينات يفترض ان الدفعة مقسمة إلى عدة طبقات ومن ثم اخذ مفردات العينة من كل طبقة بطريقة عشوائية. وجدير بالذكر، ان الدقة الاجمالية لنتائج قياس العينات تعتمد بشكل اساس على طبيعة تجانس الطبقات فكلما كان التجانس بين الطبقات اكبر ستكون الدقة المتحققة اعلى والعكس وارد. والشكل (5-7) يبين ذلك.

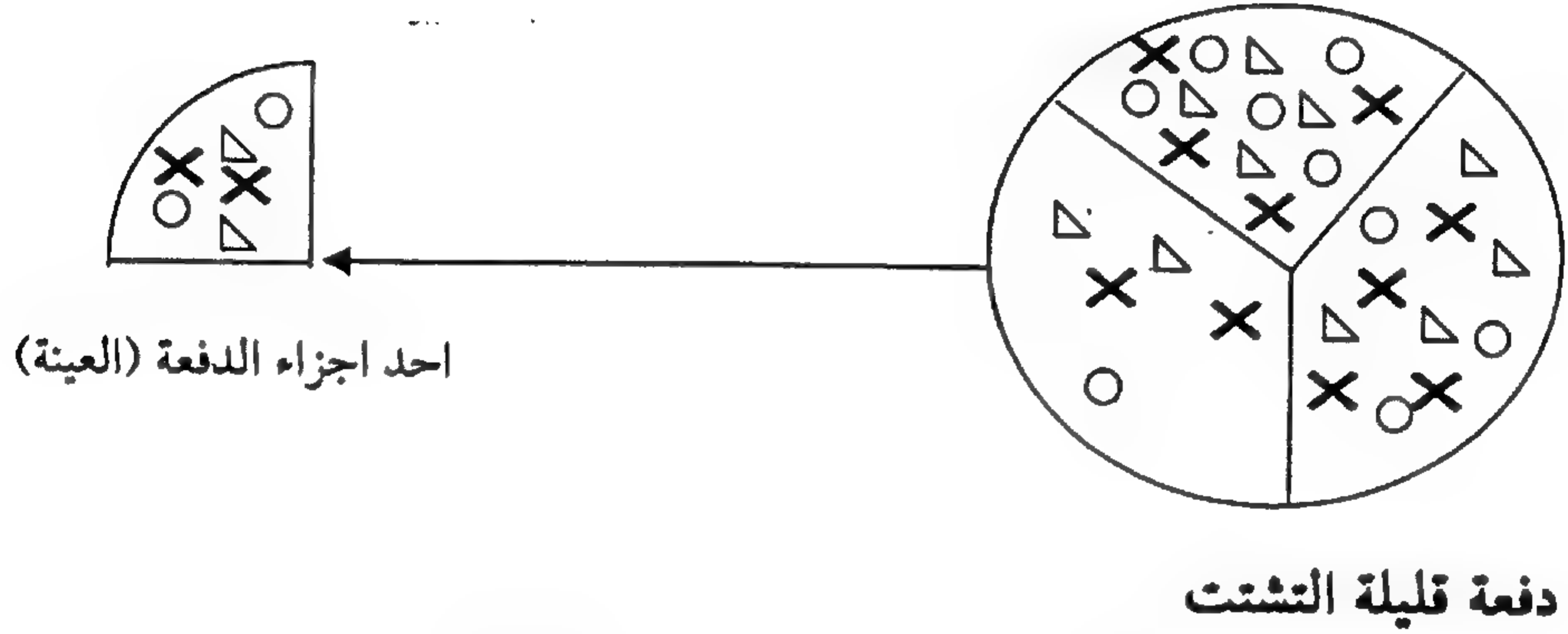


شكل (5-7) اسلوب اخذ عينة من دفعة متراصة بطبقات



#### 4. أخذ عينات من دفعة مقسمة إلى اجزاء

بموجب هذا الاسلوب تقسم الدفعة إلى اجزاء ومن ثم يؤخذ احد اجزاء الدفعة كعينة تمثل الدفعة بالكامل. ولا بد من الاشارة إلى وجوب الانتباه لمسألة توزيع الاجزاء بشكل مناسب لتقليل التشتت وذلك لان التجارب تشير إلى ان ضعف التناسب بين الاجزاء يؤدي إلى ظهور التحيز والشكل (6-7) يوضح ما ذكر.



شكل (6-7) اسلوب اخذ عينة من دفعة مقسمة إلى اجزاء

### 7.7 التفتيش بالعينات ومخاطرة المنتج والمستهلك & Producers

#### Consumers Risk in sampling inspection

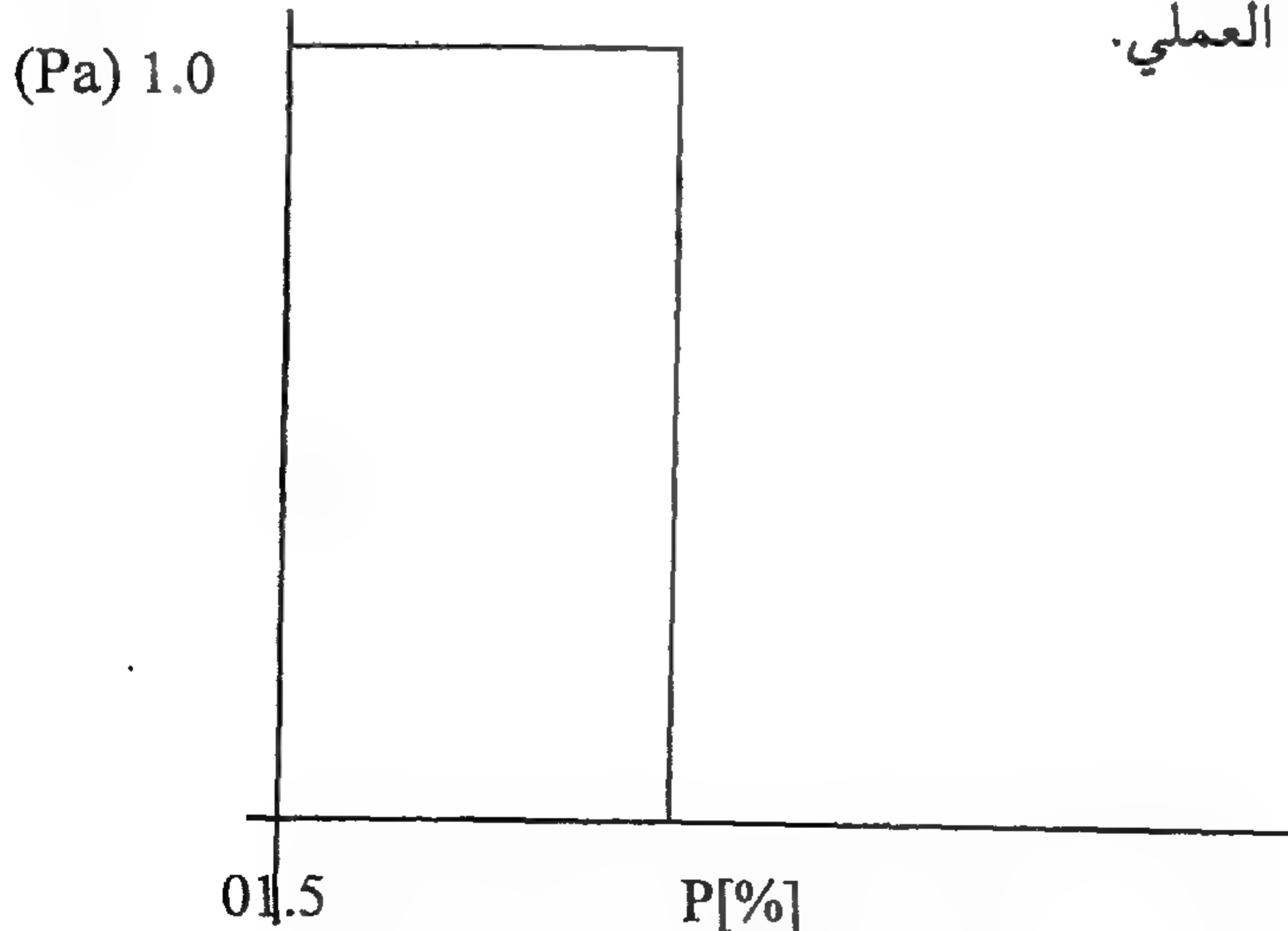
الخبرة العملية تفيد ان اتباع التفتيش بنسبة 100% يحمل بين جوانبه احتمال عبور بعض المفردات المعيبة من الدفعات الانتاجية، وذلك لان العينة احياناً لا تعكس بصورة كافية ظروف الدفعة الحقيقية هذا من جانب ومن جانب آخر، عندما يتم التفتيش بنسبة 100% فان الملل والرتابة يساعدان على اغفال القوائم بالتفتيش بعض النواقص. من هنا يبدو بوضوح ان هناك نوعين من المخاطرة التي تصاحب عملية التفتيش بالعينات وهما:

1. رفض دفعات جيدة في حين كان من المفروض قبولها وتمثل هذه الحالة مخاطرة

المنتج وتسمى بالخطأ من النوع الاول ويرمز لها بالحرف  $(\alpha)$  وتقابل احصائياً مبدأ رفض الفرضية وهي صحيحة.

2. قبول دفعات غير جيدة في حين كان من المفترض رفضها وتمثل في هذه الحالة مخاطرة المستهلك وتسمى بالخطأ من النوع الثاني ويرمز لها بالحرف  $(\beta)$  وتقابل احصائياً مبدأ قبول الفرضية وهي خاطئة.

وجدير بالذكر ان المخاطرتين يمكن التعبير عنهما بصيغة كمية من خلال رسم منحنى خصائص التشغيل ( Operating Characteristics Curve-OC Curve ) وهو شكل بياني يمثل الاحداثي السيني فيه قيمة النسبة المئوية للمعيب في الدفعات  $(p)$  والمحور الصادي احتمال قبول الدفعة  $(Pa)$ . والشكل (32) يمثل منحنى خصائص التشغيل المثالي المتوخى منه قبول جميع الدفعات التي تحتوي على نسبة معيب قدرها 1.5% كحد اعلى، ولهذا ترفض جميع الدفعات التي تحتوي على أكثر من 1.5% من المعيبات. وعملياً يعني ما ذكر ان الدفعات التي تحتوي على اقل من 1.5% من المعيب لها احتمال قبول مؤكد ويساوي واحداً والدفعات التي تحتوي على أكثر من 1.5 معيب لها احتمال قبول قدره صفر ويتوجب التنويه بهذا الصدد الى صعوبة تحقق هذا المنحني في الواقع العملي.



شكل (7-7) منحنى خصائص التشغيل المثالي

اما منحني خصائص التشغيل الاعتيادي فيتم رسمه بتعيين احتمال القبول لعدة قيم من نسب المعيب في دفعات المواد الواردة (P) لانه يمثل احتمال ان يكون عدد المعيب في العينة مساوياً الى رقم القبول لخطه التفتيش بالعينات او اقل منه. وجدير بالاشارة الى انه بالامكان الاستعانة بثلاثة توزيعات احتمالية لحساب احتمال القبول وهي:

- التوزيع الهندسي العالي (Hypergeometric)

- توزيع ذي الحدين (Binomial)

- توزيع بواسون (Poisson)

وقد اثبت الواقع العملي ان افضل توزيع هو توزيع بواسون في حالة توفر متطلبات تطبيقه لسهولة اجراء حساباته من جانب ودقة نتائجه من جانب آخر. والمعادلة المستخدمة لحساب الاحتمالات بتوزيع بواسون هي:

ولابد من الاشارة إلى ان الحصول على تقريب جيد للتفتيش بالعينات من

$$P(r) = \frac{e^{-np} (np)^r}{r!}$$

خلال توزيع بواسون يتطلب توفر الضوابط الاتية:

- ان يكون حجم الدفعة (10) امثال حجم العينة في الاقل.

- ان يكون حجم العينة (16) مفردة في الاقل.

- ان تكون قيمة (P) اصغر من 0.1.

وبالامكان حل المعادلة اما باستخدام الحاسبة اليدوية او بالاستعانة بالجدول (27) الذي يعطي احتمال وجود (r) او اقل من المعيب في عينة تتألف من (n) من المفردات ومأخوذة من دفعة تحتوي على (P) من المعيبات. وعلى سبيل المثال افترض

أن حجم عينة هو (125) مفردة ورقم القبول يساوي صفراً، فلايجاد احتمال قبول دفعة تحتوي على 4% معيب تتبع الخطوات الآتية:

1. ايجاد احتمال قبول الدفعة كما يأتي:

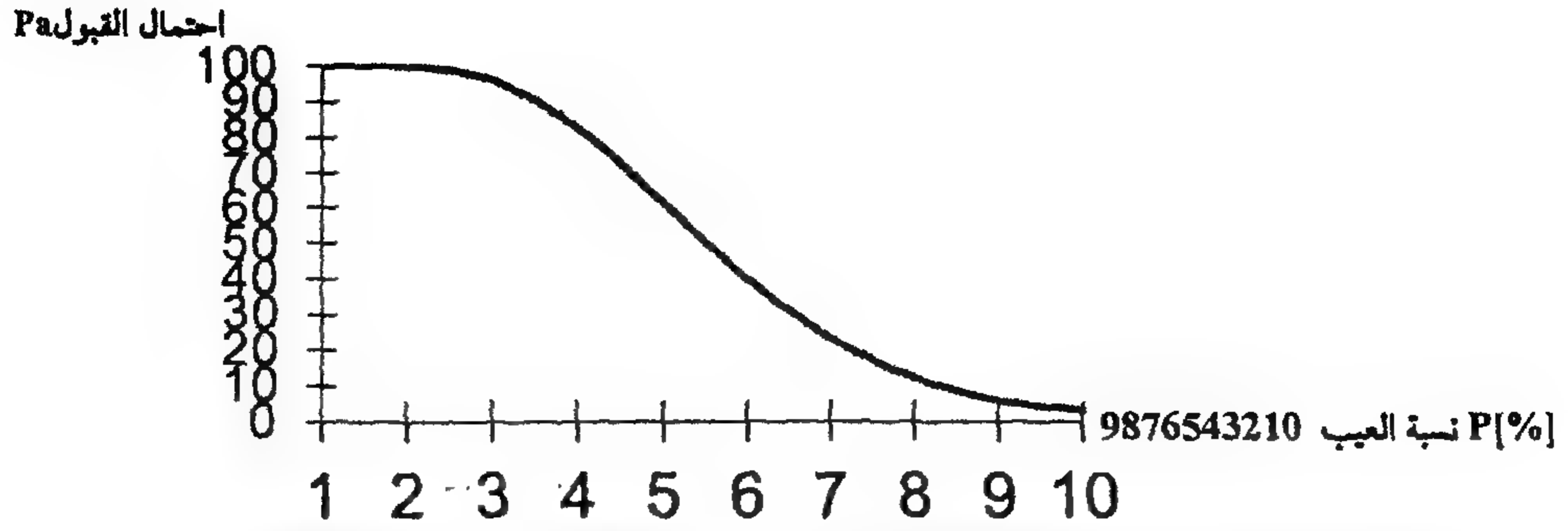
$$\text{عدد المعيب} = P \times n = 125 \times 0.04 = 5 \text{ مفردات}$$

2. تحديد احتمال ظهور (5) مفردات معيبة او اقل من خلال الجدول (27) حيث يظهر منه ان الاحتمال هو (0.616).

ويتعين الاشارة إلى امكانية التوصل إلى النتيجة في اعلاه من خلال الشكل (33) بعد ايجاد احتمال القبول (Pa) للدفعات التي تحتوي على 4% من المعيب.

وقد اكد الواقع الصناعي وجود بعض المخاطر في رفض دفعة جيدة او قبول دفعة غير جيدة مهما كانت اجراءات التفتيش مشددة وأجهزة القياس دقيقة، لهذا فان افضل ما يمكن القيام به هو اتخاذ جميع الاجراءات التي تساعد بشكل فاعل على جعل قبول الدفعات الجيدة اكثر احتمالاً من قبول الدفعات غير الجيدة. وعلى سبيل المثال لتوكيد ما ذكر، تم اختبار عينة عشوائية بحجم (125) مفردة من دفعة معينة وكان شرط قبول الدفعة احتواء العينة على (5) مفردات معيبة كحد اعلى ورفضها اذا احتوت على (6) مفردات معيبة.

وتم رسم منحنى خصائص التشغيل (A) لحجم العينة  $n=125$  وبرقم قبول (C)  $= 5$  ولخطط تفتيش متباينة بنسبة المعيب وكما في الشكل (33).



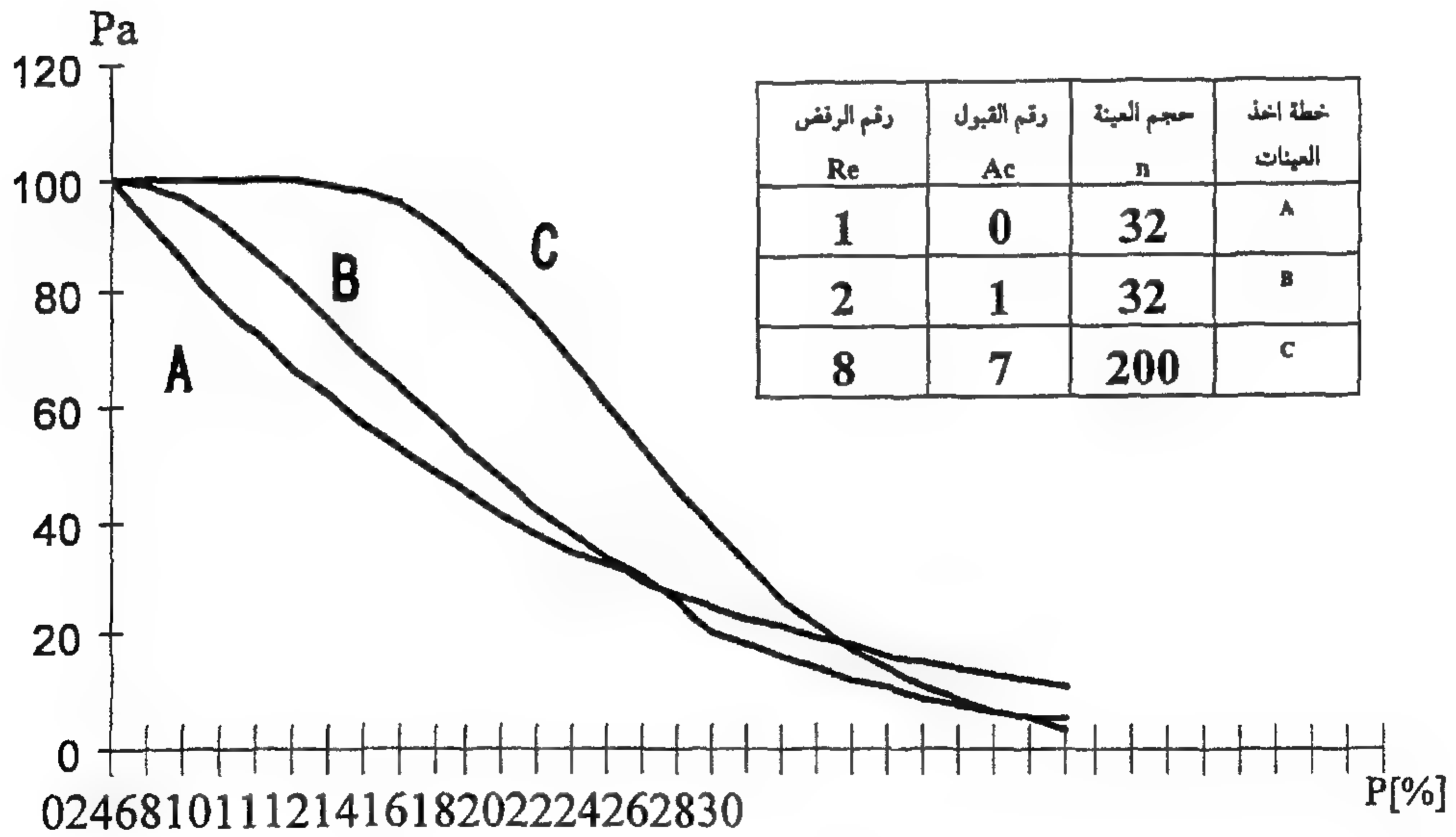
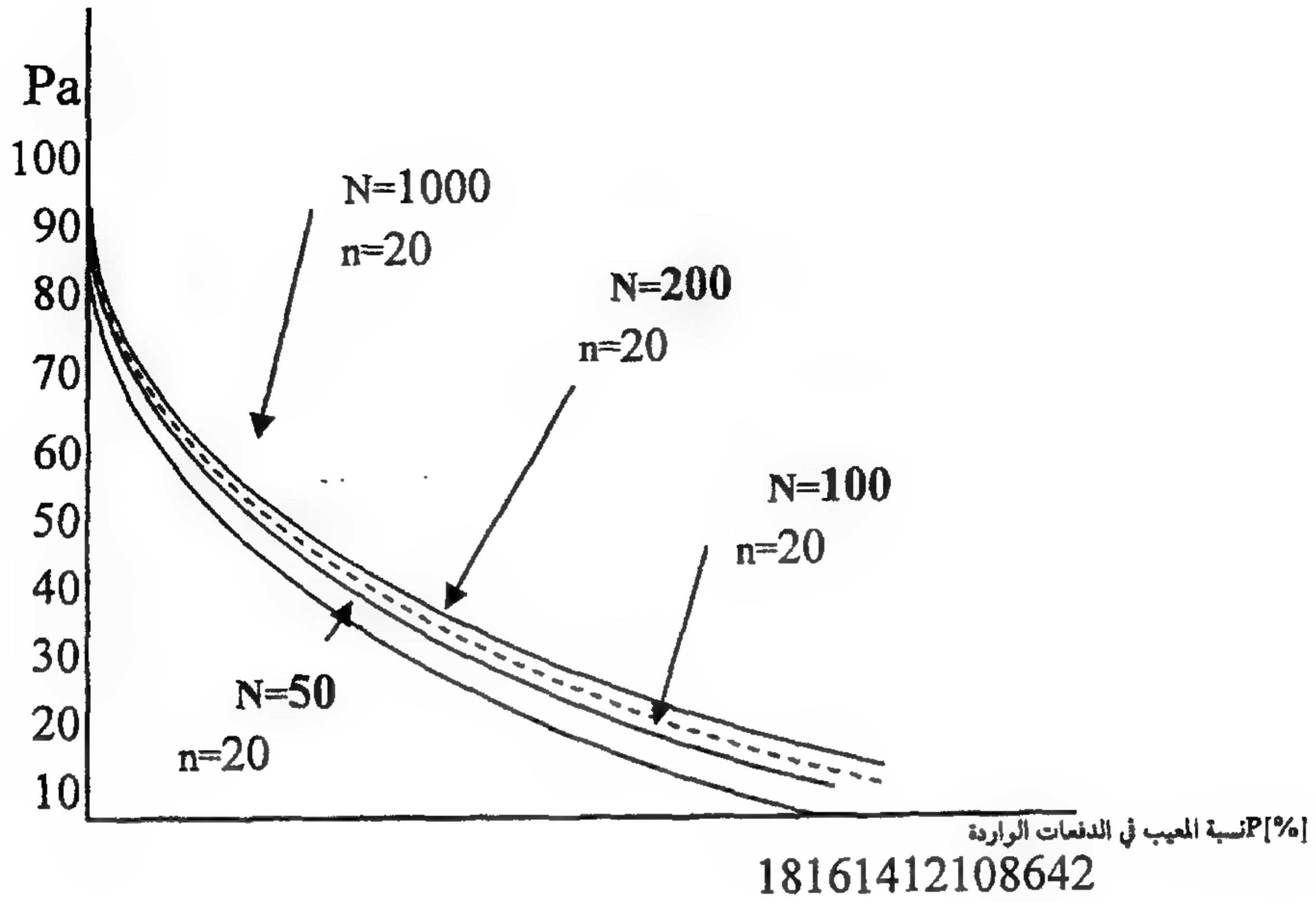
شكل (8-7) منحنيات خصائص التشغيل لنسب مختلفة من عدم المطابقة

من الشكل (8-7) يبدو ان احتمال قبول الدفعة التي تحتوي على 1.5% معيب يساوي 98%، اما الدفعة التي تحتوي على 6% معيب فان احتمال قبولها يساوي 23%.  
وجدير بالذكر، ان الوقوف على هذه الارقام، من خلال رسم منحنى خصائص التشغيل وتحليل نتائجه يساعد على اتخاذ القرارات الصائبة بشأن كفاية وملائمة خطة التفتيش المعتمدة من عدمها.

وبصدد العوامل التي تؤثر في منحنى خصائص التشغيل وكنتيجه لذلك التأثير في نوع خطط التفتيش المعتمدة فانها:

- حجم الدفعة (N).
- حجم العينة (n).
- رقم القبول (AC).

والشكل (34) يوضح ما تقدم ذكره.



شكل (9-7) تأثيرات حجم العينة في منحنى خصائص التشغيل (أ). وتأثير زيادة حجم العينة ورقم القبول في المنحنى (ب).



من الشكل (7-9) تبدو الحقائق الآتية:

1. ان تأثير حجم الدفعة في احتمال القبول صغير في حالة ثبات كل من حجم العينة ورقم القبول الشكل (7-19). وهذا يعني عملياً عدم وجود تأثير رئيس لحجم الدفعة في احتمال القبول بثبات العوامل الأخرى، لهذا نجد ان اغلب جداول التفتيش بالعينات تظهر حجم الدفعة كمعلمة (Parameter).
  2. من الشكل (7-9 ب) يتضح ان زيادة رقم القبول يرفع من احتمال القبول للقيم الصغيرة من نسب عدم المطابقة في الدفعة (A)، اما زيادة رقم القبول وحجم العينة معاً فانها تؤدي إلى تقريب منحنى خصائص التشغيل المعني من منحنى خصائص التشغيل المثالي.
  3. عندما يقل رقم القبول وتصبح قيمته صفراً فان شكل المنحنى سوف يتقعر للأعلى. وهذه الكيفية مطلوبة للمنتجات التي يتطلب عملها ضمان أعلى من درجات السلامة والامان كالمطائرات مثلاً. ولهذا نجد ان لخطط اخذ العينات في مثل هذه المنتجات رقم قبول مساوٍ للصفر.
- ولابد من الإشارة بصدد منحنيات خصائص التشغيل ايضاً بغية استكمال التعرف على استخداماتها، الى ان أي منحنى لخصائص التشغيل لخطة تفتيش معينة وعلى الرغم من ما يحقق من معطيات الا انه ما يعيبه عدم امكانيته على:
- التنبؤ بجودة الدفعات الواردة للتفتيش.
  - تحديد مستوى الثقة من خلال نسب معيب معينة، أي ربط العلاقة بين نسب المعيب ومستويات الثقة المناظرة.
  - التنبؤ بمستوى جودة المنتجات الجاهزة بعد الانتهاء من مهام التفتيش كافة.

## 7.8 الطرائق التجريبية في اخذ العينات

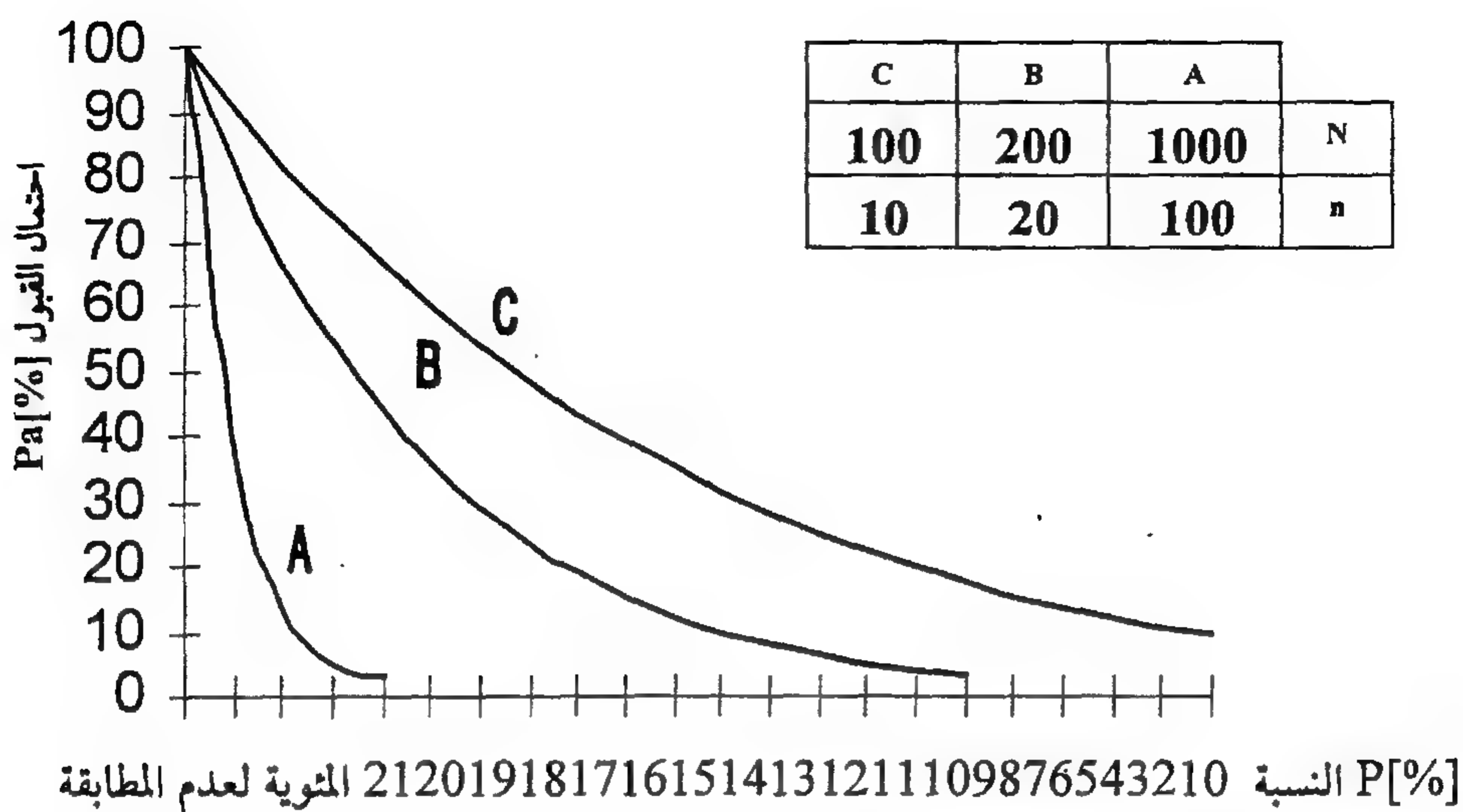
### Experimental methods in sampling

في الواقع العملي تمارس بعض الشركات الصناعية نوعين من الطرائق التجريبية في اخذ العينات وهما:

#### 1. خطة التفتيش بأخذ 10% من الانتاج

تتمثل هذه الخطة بأخذ عينة حجمها 10% من الدفعة فاذا ظهر بنتيجة التفتيش انها خالية من أي مفردة معيبة تقبل الدفعة وبخلاف ذلك، أي إذا ظهرت أي مفردة معيبة ترفض الدفعة والتبرير العملي لمن يمارس هذه الخطة ان استخدام عينة ثابتة حجمها 10% من حجم أي دفعة يؤدي إلى ثبات مخاطرة التفتيش بأخذ العينات.

وبهذا الصدد لا بد من الاشارة الى ان الواقع العملي يشير في كثير من الحالات إلى ان استخدام النسبة المثوية لا يعطي مخاطرة ثابتة. وعلى سبيل المثال عند اعتماد خطة للتفتيش بنسبة 10% من الدفعات وبغض النظر عن حجم الدفعة وبرقم قبول (Ac) يساوي صفراً. يتوجب ان تكون المخاطرة ثابتة ايضاً إذا صح التبرير المشار اليه في اعلاه. ولكن بعد رسم منحنيات خصائص التشغيل لمختلف انواع حجوم الدفعات، أي 100، 200، 1000، وكما مبين في الشكل (35) ومقارنة المنحنيات مع بعضها ولنسبتين مختلفتين من المعيب تم التوصل الى النتائج وكما في الجدول (28).



شكل (7-10) منحنيات خصائص التشغيل لحجوم دفعات مختلفة

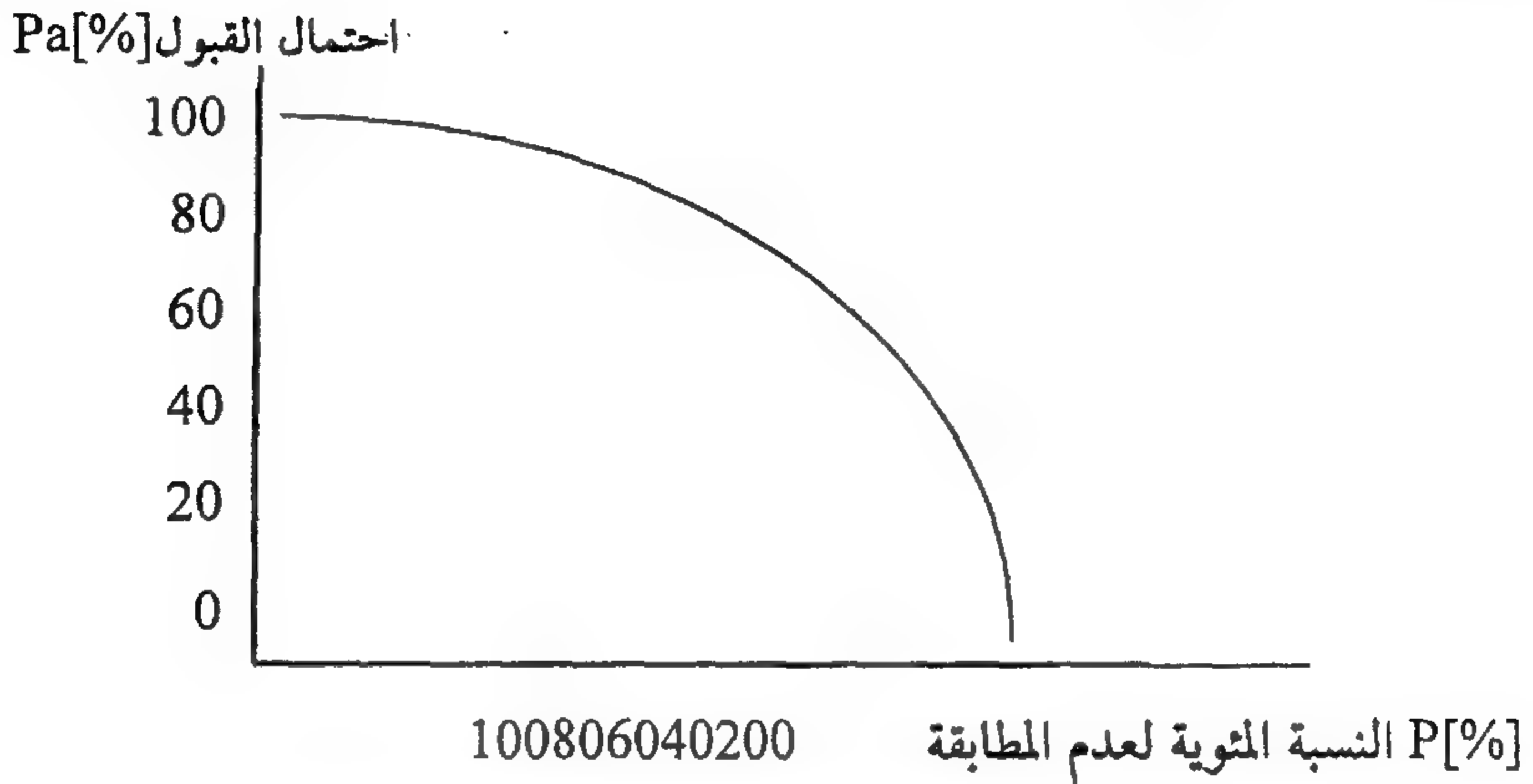
الجدول (7-4) احتمال قبول الدفعة لنسب مختلفة من عدم المطابقة

حجم الدفعات	نسبة العيب	احتمال قبول الدفعة	نسبة العيب	احتمال قبول الدفعة
1000 مفردة	2%	0.819	4%	0.670
200 مفردة	2%	0.670	4%	0.449
300 مفردة	2%	0.135	4%	0.018

من الجدول (7-4) يظهر بوضوح ان هناك اختلافات كبيرة في احتمال قبول الدفعات عند تغيير نسب العيب. وهذا يؤكد يوضح ان استخدام النسبة المثوية لحجم العينة من الدفعة لا يعطي مخاطرة ثابتة.

## 2. خطة التفتيش بأخذ مفردة واحدة من الانتاج (الخطة المتطرفة)

تتمثل هذه الخطة بتفتيش مفردة واحدة من الدفعة فاذا كانت غير معيبة تقبل الدفعة وبخلاف ذلك تؤخذ مفردة ثانية فاذا كانت غير معيبة تقبل الدفعة وبخلاف ذلك تؤخذ مفردة ثالثة. والشكل (36) يوضح منحنى خصائص التشغيل لهذه الخطة.



شكل (11-7) منحنى خصائص التشغيل لخطة تفتيش متطرفة

من الشكل (11-7) يظهر ان المخاطرة في هذه الخطة كبيرة جداً في قبول دفعات بنوعيات غير جيدة. وعلى سبيل المثال ان احتمال قبول دفعات تحتوي نسبة 70% معيب هو 60% تقريباً.

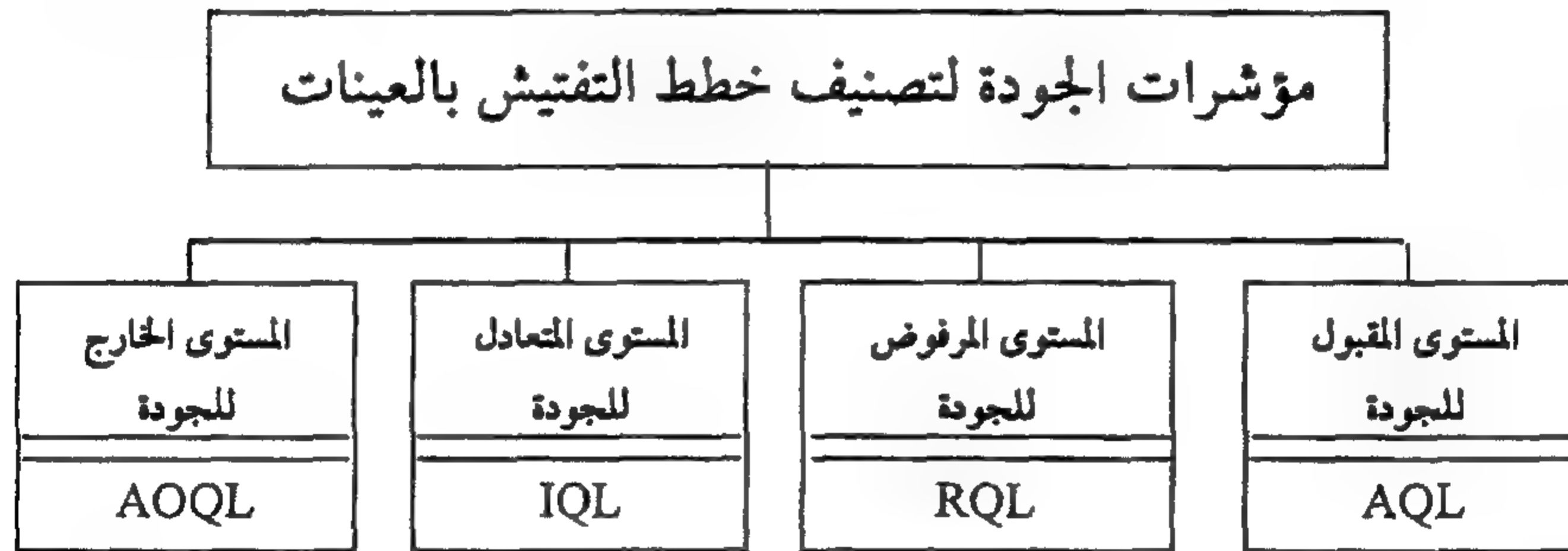
بما تقدم تبدو الحقائق الآتية:

- ان خطط الطرائق التجريبية في اخذ العينات لا تستند على التوزيعات الاحتمالية ولهذا فان نتائجها غير دقيقة عندما يتم تقييمها بمنحنى خصائص التشغيل.
- ان هذه الخطط تستند على الاسلوب الحدسي بشكل او بآخر ولهذا فان احتمال ان تكون النتائج خاطئة كبير. وفي حالة تحقق ذلك فانه يؤدي كما اثبت ذلك الواقع، الى تعطيل عملية تقييم جودة المنتجات.

وجدير بالذكر ان الواقع العملي يشير الى انه حتى في الحالات التي تكون فيها المخاطرة معلومة في هذين النوعين من التفتيش فان نتائجها غير ملائمة لاتخاذ القرارات الصائبة من وجهة النظر الاحصائية، لذا ينبغي عدم تبني أي خطة قبل الوقوف على منحنى خصائص تشغيلها.

## 7.9 مؤشرات الجودة لخطط التفتيش بالعينات sampling inspection plans:

يتم التمييز بين خطط التفتيش بالعينات طبقاً لمؤشر من مؤشرات الجودة المبينة في الشكل (12-7).

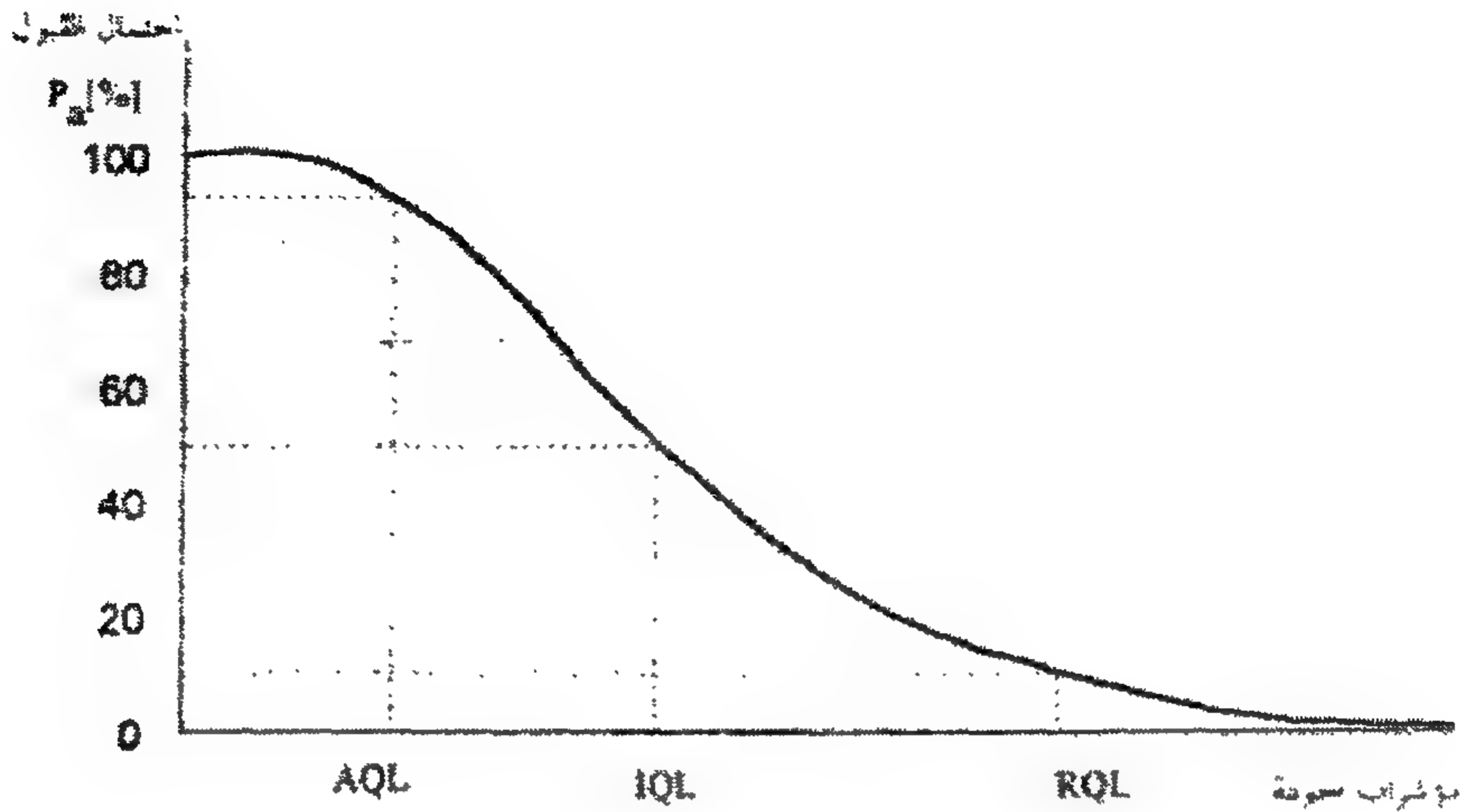


شكل (12-7) مؤشرات الجودة لتصنيف خطط التفتيش بالعينات

ان المستوى المقبول للجودة (Acceptable Quality Level) هو المستوى المرضي للجودة وعرفته المواصفة العسكرية (MIL-STD-105D) بأنه أقصى نسبة مئوية من المعيبات (او أقصى عدد عيوب لكل 100 وحدة منتج) يمكن اعتبارها مقبولة كمتوسط لما تنتجه العملية، أي أقصى نسبة مئوية مقبولة للمعيبات في حالة تساوي أهمية العيوب.

اما إذا اختلفت العيوب بالاهمية فيتعين تخصيص نقاط قصور لكل نوع من العيوب وقياس جودة المنتج بدلالة نقاط القصور. وبما ان المستوى المقبول للجودة

يمثل مستوى القبول الفعلي ينبغي ان يكون احتمال قبول الدفعة التي تحتوي على معيب مساوٍ للمستوى المقبول للجودة عالياً، والشكل (38) يوضح ذلك.



شكل (7-13) مؤشرات جودة خطط التفتيش بأخذ العينات

وبصدد المستوى المرفوض للجودة (Rejectable Quality Level) فانه يقيناً المستوى غير المرضي للجودة. وعليه ينبغي ان يكون احتمال قبول الدفعة منخفضاً. والشكل (7-13) يبين ذلك ايضاً. وجدير بالذكر ان لاحتمال الرفض (المستوى المرفوض للجودة) مسميات متعددة منها:

- في خطط (Dodge-Roming) يشار اليه بمصطلح النسبة المئوية لمعييات الدفعة (LTPD).

- وفي مصادر اخرى يسمى بمخاطرة المستهلك (Consumers Risk) ويرمز بالرمز  $(\beta)$  وحدد له قيمة قياسية قدرها 0.1.

اما المستوى المتعادل للجودة (Indifference Quality Level) فانه يقع بين



(AQL) و (RQL) ويعرف بأنه المستوى المتسم باحتمال قبول قدره 50٪ والشكل (38) يظهر ذلك ايضاً.

ويمكن رسم منحنى خصائص التشغيل لأي خطة للتفتيش بالعينات بعد أن يتحدد حجم العينة (n) ورقم القبول (Ac) وذلك بموجب الخطوات الآتية:

1. افتراض عدد من نسب المعيبات في الدفعات الواردة 0، 1، 2، 3، ... 10.
2. ضرب كل نسبة من المعيبات المفترضة بحجم العينة للحصول على np.
3. إيجاد الاحتمالات المنفصلة من جدول احتمالات بواسون التراكمية.
4. رسم منحنى خصائص التشغيل على أن يمثل المحور السيني نسب المعيبات (P) والمحور الصادي احتمالات القبول المناظرة (Pa).

جرى التعارف على أن المخاطرة هي نسبة المعيبات التي تقابل احتمال 95٪ ومخاطرة المستهلك (Consumers Risk) هي نسبة المعيبات التي تقابل احتمال 10٪.

وقدر تعلق الأمر بالمستوى الخارج للجودة، أي حد معدل جودة المنتجات الخارجة (Average Outgoing Quality Limit) فإن العلاقة بين نسبة المعيب في المواد الواردة للتفتيش (P) ونسبة المعيب المتبقية بعد التفتيش (AOQ) واحتمال القبول (Pa) تحدد معالم هذا المستوى طبقاً للمعادلة الآتية:

$$AOQ = P \times Pa$$

ومن البديهي إذا كانت جودة كل المواد الواردة للتفتيش جيدة فإن جودة المواد الخارجة ستكون جيدة وإذا كانت جودة جزء من المواد الواردة للتفتيش غير جيدة فإن جودة المواد الخارجة ستكون جيدة على افتراض عدم حصول أية أخطاء في أثناء التفتيش. من هنا يتضح أن جودة المواد الخارجة في الحالتين المتباينتين هي الجودة الجيدة فقط. وقد أثبت الواقع العملي وقوع نقطة بين هاتين الحالتين تصل فيها نسب المعيب في الانتاج الخارج من التفتيش إلى اقصاها وجرى التعارف على تسمية هذه النقطة بحد

معدل جودة المنتجات الخارجة. ولاستيعاب مضمون ما تقدم وتطبيقاته في الواقع سنستعين بمثال.

**مثال:**

المطلوب حساب معدل جودة المنتجات الخارجة (AOQ) وحد معدل جودة المنتجات الخارجة (AOQL) لخط تفتيش عينة حجمها (78) مفردة وبرقم قبول (Ac) = 1 ولنسب معيب تتراوح بين (0.005) و(0.060) في الانتاج قبل التفتيش.

**خطوات الحل:**

1. نحسب (np) لكل نسبة من نسب المعيب بدء بـ(0.005) وانتهاء بـ(0.060) بضرب حجم العينة (78) في النسب المشار اليها.
2. نحدد احتمال القبول (Pa) للنسب المناظرة.
3. نحسب (AOQ) لكل نسبة بضرب النسبة (P) في احتمال القبول (Pa).
4. نجمع النتائج الحسابية بجدول كما في الجدول (5-7).

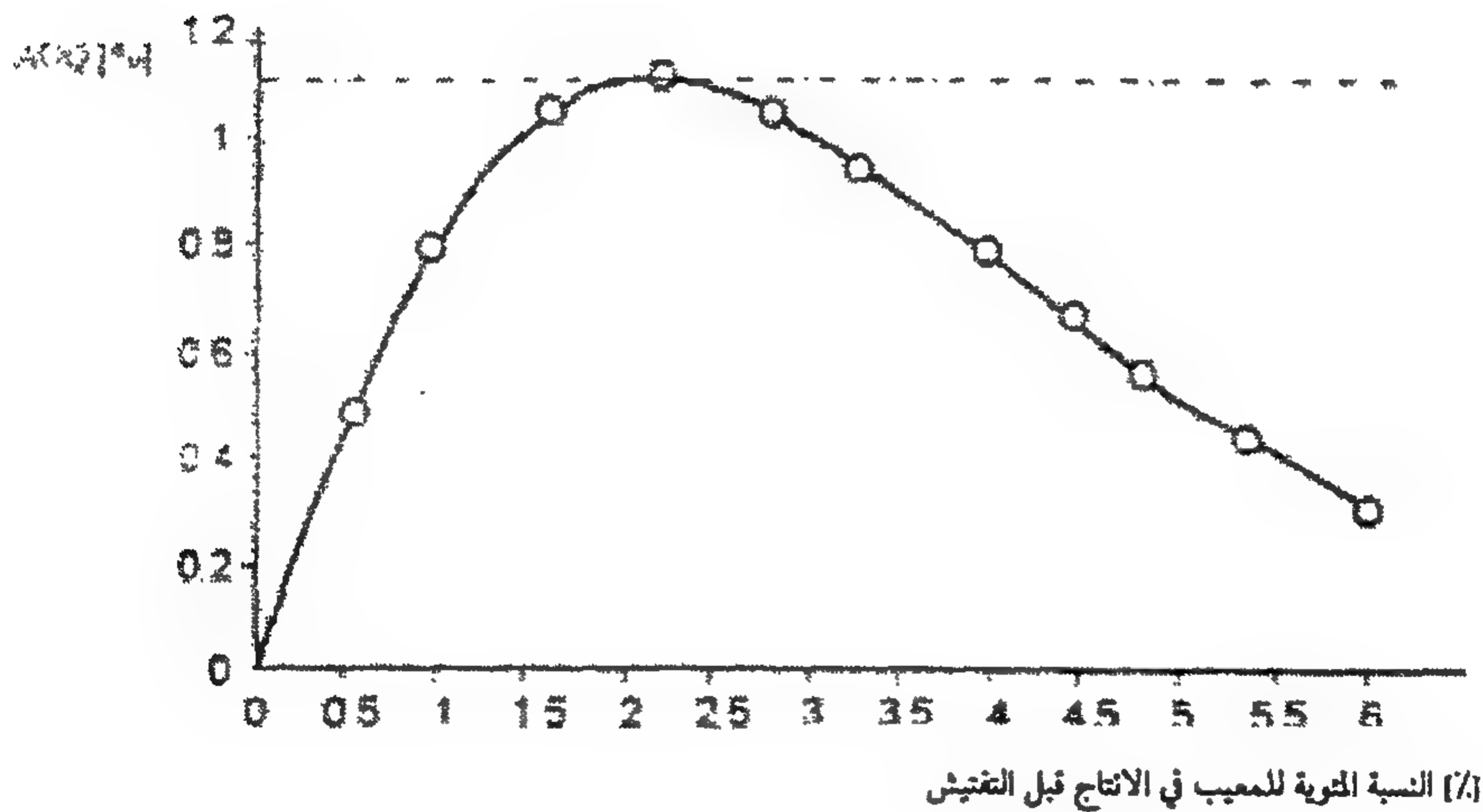
**جدول (5-7) النتائج الحسابية لمعدل جودة المنتجات الخارجة**

AOQ	(Pa)	np	P
00470.0	940.0	39.0	005.0
00820.0	850.0	78.0	010.0
01020.0	680.0	17.1	015.0
01100.0	550.0	056.1	020.0
01705.0	430.0	95.1	025.0
00990.0	330.0	34.2	030.0
00875.0	250.0	73.2	035.0
00760.0	190.0	12.3	040.0

AOQ	(Pa)	np	P
00630.0	140.0	51.3	045.0
00500.0	100.0	90.3	050.0
00402.0	075.0	29.4	055.0
00300.0	050.0	68.4	060.0

ان حد معدل جودة المنتجات الخارجة (AOQL) اعلى قيمة من قيم (AOQ) المشار اليها في الجدول (5-7) وبما ان اعلى قيمة هي 0.01100 فان  $(AOQL) = 1.1\%$

نرسم منحنى معدل جودة المنتجات بعد التفتيش (AOQ) بالعلاقة مع النسبة المئوية للمعيب (P) في دفعات الإنتاج قبل التفتيش كما في الشكل (7-14).



شكل (7-14) معدل جودة المنتجات بعد التفتيش

وجدير بالتنويه بصدد مؤشرات الجودة لخطط التفتيش باخذ العينات انها وضعت في الاصل من قبل المتخصصين لاستخدامها في وصف الخصائص المميزة

لخطط التفتيش بالعينات. وطبقاً لمتطلبات ذلك تم تقسيم خطط أخذ العينات إلى النوعين الأساسيين الاتيين:

1. خطط أخذ عينات المميزات (Attributes Plans) ويتم بموجب هذه الخطة أخذ عينة عشوائية من الدفعة والقيام بتصنيف كل مفردة من مفرداتها إلى مقبولة او معيبة بعد ذلك يقارن مجموع المفردات المعيبة مع العدد المسموح به من المعيب وفقاً للخطة ويتخذ قرار قبول الدفعة من عدمه في ضوء نتيجة المقارنة.

2. خطط أخذ عينات المتغيرات (Variables Plans) ووفقاً لهذه الخطة تؤخذ عينة عشوائية ايضاً ويتم التركيز في القياس على خاصية محددة في مفردات العينة كافة بعد ذلك تترجم القياسات إلى قيمة احصائية بسيطة (وكمثل متوسط العينة) بهدف مقارنتها مع القيمة المسموح بها طبقاً للخطة ويتخذ قرار قبول الدفعة من عدمه في ضوء نتيجة المقارنة.

ولاهمية الوقوف على اوجه التشابه والاختلاف بين الخطتين ومجالات تطبيقاتهما والفوائد المتأتية من استخدامهما تم تنظيم جدول يتضمن العناصر الأساسية للمقارنة كما في الجدول (6-7).

جدول (6-7) مقارنة خطط أخذ العينات للمتغيرات والمميزات

عناصر المقارنة	المتغيرات	المميزات
1. انواع التفتيش المطلوب لكل مفردة.	تستدعي أدوات قياس دقيقة ومهارة تنفيذية عالية لقياس كل مفردة من مفردات العينة.	تصنيف كل مفردة إلى مقبولة او معيبة وباستخدام أدوات قياس بسيطة من نوع مرور - لا مرور Go- No go Gauges
2. حجم العينة.	حجم لا يقل عن 30% من حجم عينة المميزات.	حجم معين للعينة.
3. التوزيع التكراري	تتطلب افتراض توزيع تكراري معين على الاغلب التوزيع الطبيعي.	لا تتطلب افتراض محدد.
4. عدد الخصائص في العينة الواحدة.	تستدعي اخذ عينات منفصلة لكل خاصية.	لا تستدعي ذلك.

عناصر المقارنة	المتغيرات	المميزات
5. نوع المعلومات المطلوبة لتطوير مسار العمليات الانتاجية.	قيمة متوسط عملية الانتاج لتحديد نوع التعديل اللازم على العمليات الانتاجية.	عدد المييب.

من الجدول (6-7) يبدو ما يأتي:

1. تتحكم بعملية المقارنة (5) عناصر للتوصل الى هدف واحد متمثل بتحديد نوع الإجراءات التصحيحية اللازمة لتطوير المسالك التكنولوجية المعدة للاغراض التصنيعية.

2. ان الفائدة الرئيسة من اخذ عينات صغيرة للتفتيش بالمتغيرات هو الحصول على اكبر قدر من المعلومات عن كل مفردة من مفردات العينة لاتخاذ اجراءات تصحيحية فاعلة. ولكن إذا تم مقارنة هذا الحجم مع حجم عينة في خطة اخذ عينات المميزات التي لها المخاطرة نفسها نجد انها عينة مناسبة على الرغم من ظهورها احياناً اصغر حجماً.

3. إذا كان للمنتوج عدد من خصائص الجودة المهمة فبالامكان تقليل حجم العينات المنفصلة لكل خاصية بتقييم كل منها من خلال المعيار المقبول الخاص بالمتغيرات. وعلى سبيل المثال مقارنة القيم العددية بالمتوسط الحسابي او الانحراف المعياري لكل خاصية. اما الاسلوب المتبع لخطط اخذ عينات المميزات فتمثل بمعاملة عدد من خصائص الجودة كمجموعة ومن ثم تقييمها من خلال معايير القبول كمجموعة واحدة.

## 7.10 متطلبات خطة التفتيش والخصائص المميزة لها The requirements of the inspection plan and its characteristics

الشكل (7-15) يبين متطلبات خطة التفتيش المثالية حيث يوضح الخطوات الضرورية لاعتماد خطة التفتيش من الجداول المذكورة والتابع الواجب الاعتماد

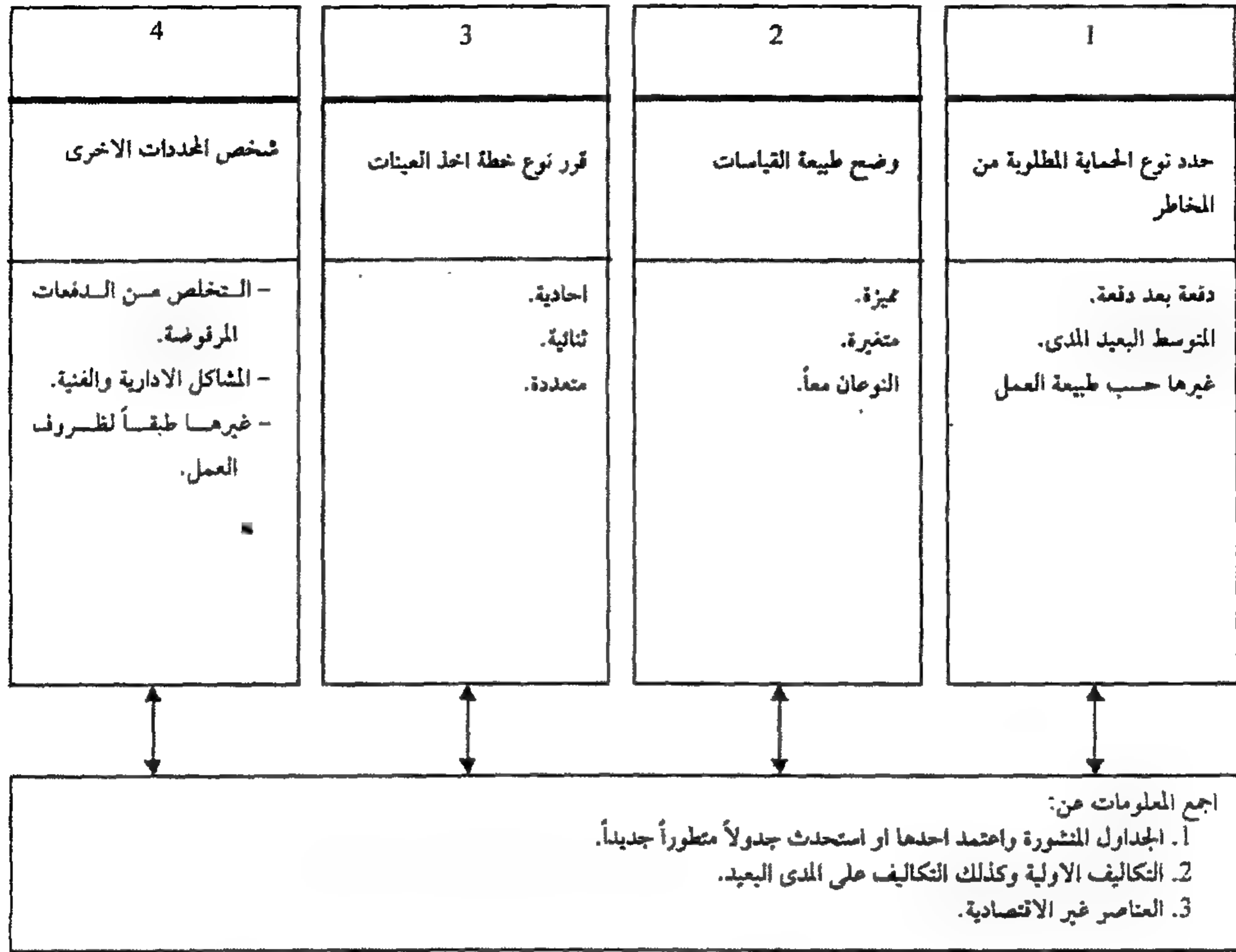


لتطبيقها، علاوة على وجوب احكام عملية الموازنة بين الرغبات والمتطلبات من خلال حركة الاسهم باتجاهين وتضمينها كخصائص للخطة التي ستعتمد. اما الخصائص المميزة المطلوبة لخطة التفتيش المثالية فانها متعددة وبالامكان ايجاز اهمها بالنقاط الاتية:

- ان تكون الخطة سهلة الفهم من جانب وقابلة للتطبيق ببساطة من جانب آخر.
- ان يكون الهدف الرئيس من القياسات التي تتضمنها الخطة على المدى القريب تخمين جودة الدفعات المنفردة وعلى المدى البعيد تجميع المعلومات الضرورية لتطوير الجودة.
- ان تتسم الخطة بالمرونة الكافية لعكس التغيرات في حجم للدفعات واي عوامل أخرى تخصها في جودة المنتجات المقدمة للتفتيش.
- تضمين الخطة بقياسات يمكن من خلالها الوقوف على مقدرة العملية الانتاجية ومقدرة المجهز على الايفاء بمتطلبات الجودة.
- وجوب اختيار مؤشر أو مؤشرات الجودة المشار اليها في الشكل (37) بالصيغة التي تحدد حاجات المستهلك والمنتج الى النوعية في وقت وآن واحد، فضلاً عن اختيار مفردات العينة بصورة عشوائية لكي تكون المعلومات التي سيتم التوصل اليها ملائمة لمتطلبات التحليلات الإحصائية.
- ضرورة معرفة مخاطرة التفتيش بأخذ العينات من الخطة بصيغة كافية من خلال رسم منحني خصائص تشغيلها لضمان الحماية الملائمة للمنتج تجاه رفض دفعات جيدة والحماية الكافية للمستهلك تجاه قبول دفعات غير جيدة.
- تصميم الخطة بالصيغ التي تواجه متطلبات تخفيض كلف تفتيش المنتجات الكلية من خلال اجراء تقييم حذر للجوانب الايجابية والسلبية في خطط المتغيرات والمميزات وكذلك العينات من حيث تكوينها أي احادية او ثنائية او متعددة.



= وجوب تنظيم الخطة وترتيب مفرداتها بالشكل الذي يعكس اولويات المنتج من وجهة نظر ملائحته للاستخدام من قبل المستهلك.



شكل (7-15) متطلبات خطة تفتيش مثالية

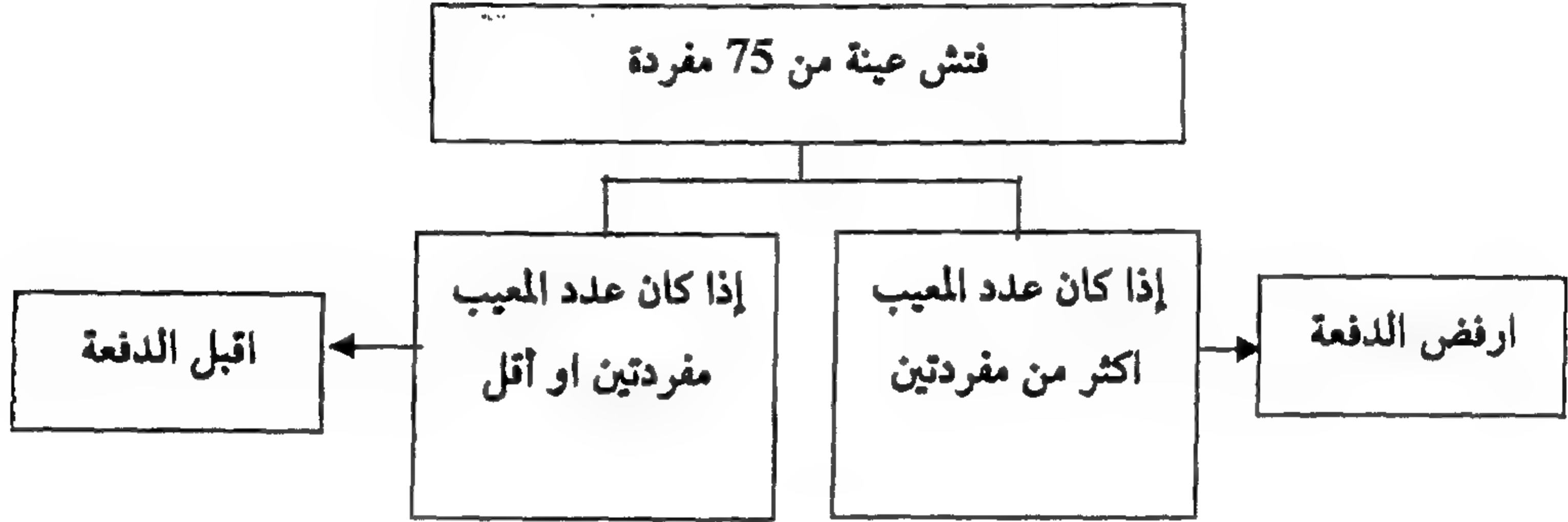
## 7.11 العينات الاحادية والثنائية والمتعددة

### Single, Double and Multiple Sampling

كما معلوم لدى العاملين في نشاط ضبط الجودة، ان الجداول المنشورة والخاصة بالتفتيش بالعينات تعطي الخيار في اخذ عينات احادية او ثنائية او متعددة. وبهدف مساعدة متخذ القرار على تحديد نوع خطة التفتيش الواجبة الاعتماد طبقاً لطبيعة الانتاج ومتطلبات ضبط جودته ينبغي الوقوف على حجوم العينات وخصوصيات كل حجم من الحجوم ورقم القبول المناظر له كما سيجيء في ادناه.

## 1. خطة اخذ العينات الاحادية Single Sampling

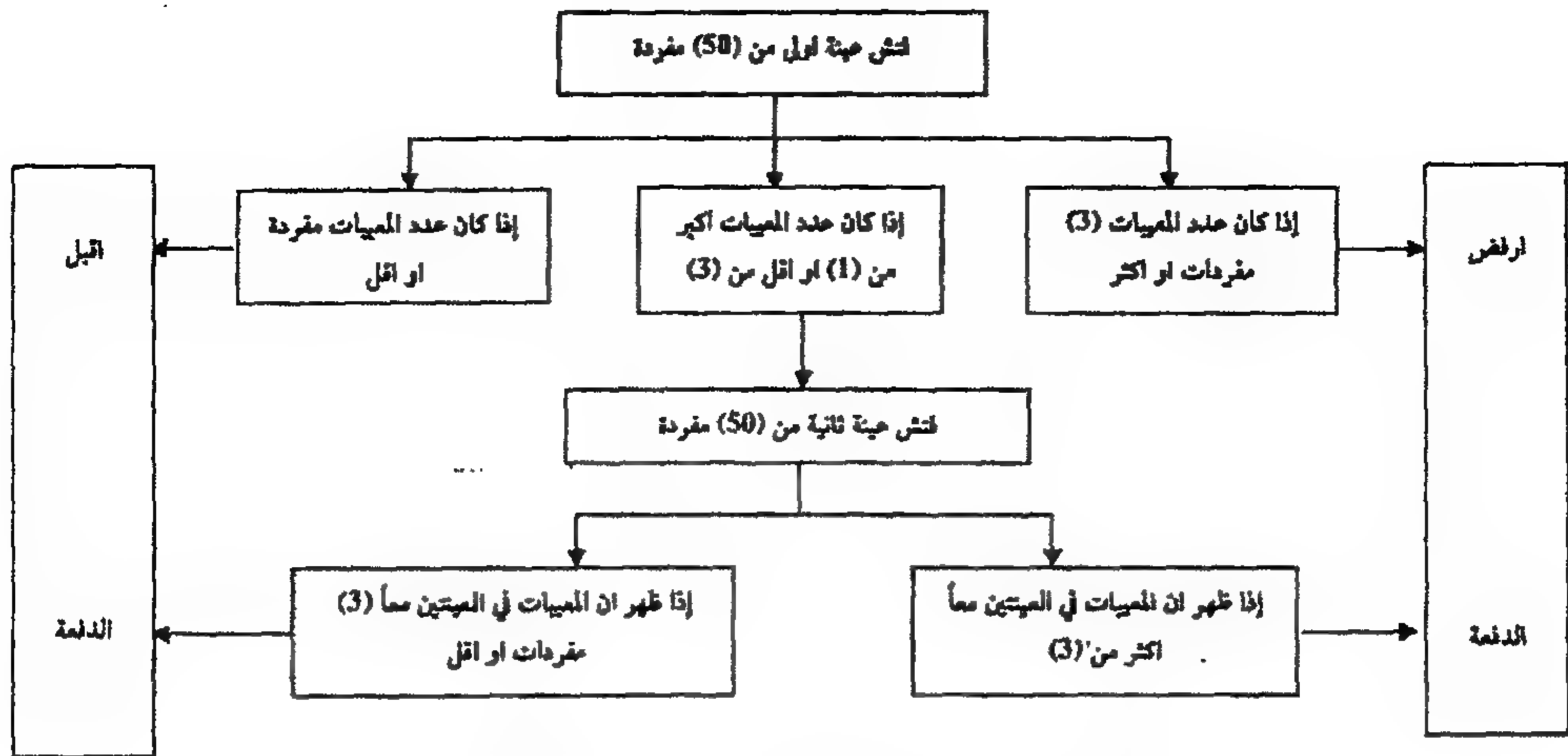
طبقاً لهذه الخطة تؤخذ عينة عشوائية تتألف من (n) مفردة من دفعة انتاجية معينة فإذا ظهر بعد فحصها ان عدد عدم المطابقة في العينة اقل من رقم القبول (Ac) او مساو له تقبل الدفعة وبخلاف ذلك ترفض والشكل (7-16) يوضح ذلك على افتراض ان حجم العينة (75) مفردة ورقم القبول (Ac) = 2.



شكل (7-16) خطة التفتيش الاحادية

## 2. خطة اخذ العينات الثنائية Double Sampling

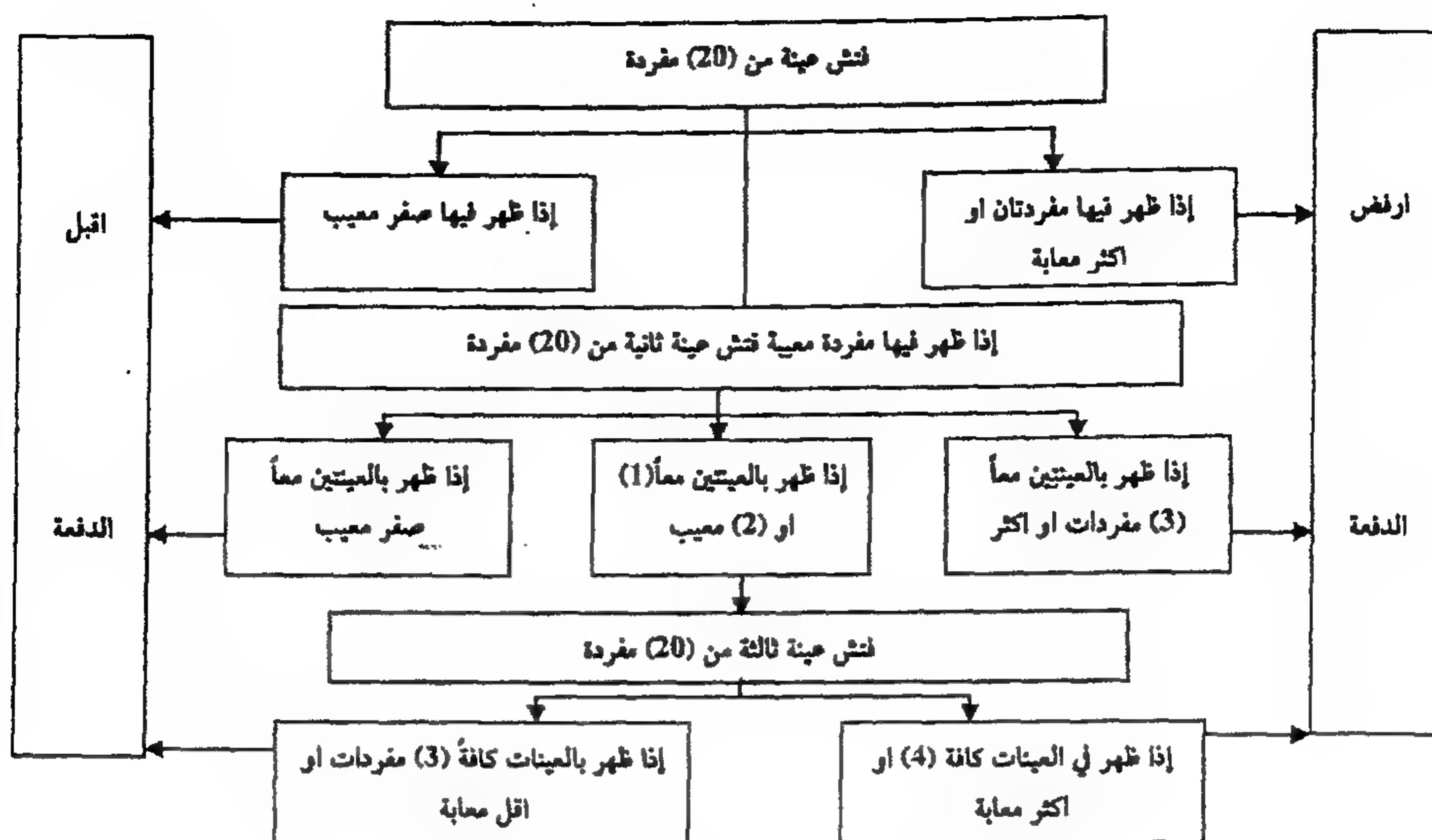
وفقاً لهذه الخطة تؤخذ عينة عشوائية وبحجم اصغر من حجم العينة عند اعتماد خطة اخذ العينات الاحادية، فإذا ظهر بعد تفتيشها ان عدد المعيبات مساو لرقم القبول تقبل الدفعة واذا كان مساوياً الى رقم الرفض او اكبر منه ترفض الدفعة، اما إذا كان العدد لا يحسم قرار القبول او الرفض، أي اصغر من رقم الرفض واكبر من رقم القبول فينبغي اخذ عينة ثانية. وفي هذه الحالة يعتمد قرار قبول او رفض الدفعة على عدد المعيبات في العيتين معاً، والشكل (7-17) يبين اسلوب اتخاذ القرار طبقاً لهذه الخطة على افتراض ان حجم العينة (50) مفردة ورقم القبول (Ac) = 1 في المرحلة الاولى للتفتيش و(3) في المرحلة الثانية.



شكل (7-17) خطة اخذ العينات الشائبة

### 3. خطة اخذ العينات المتعددة Multiple Sampling

تتبع هذه الخطة في حالة وجود نوع من الشك في دقة التفتيش وكنتيجة ذلك في القرار المتخذ باتباع خطة التفتيش الشائبة. لهذا يتعين اخذ عينة ثالثة او اخذ عدد من العينات الصغيرة الحجم بالمقارنة مع حجم العينات في حالة التفتيش الاحادي والشائي. والشكل (7-18) يوضح طريقة اتخاذ القرار بموجب هذه الخطة على افتراض ان حجم العينة (20) مفردة ورقم القبول (Ac) = صفر في المرحلة الاولى والثانية و(1) في الثالثة و(2) في الرابعة...الخ.



شكل (7-18) خطة التفتيش المتعدد

ومما يتوجب الاشارة اليه بصدد خطتي اخذ العينات الثنائية والمتعددة انه على الرغم من ان عدد العينات التي يتم التفتيش عليها اكثر من واحدة كما هو الحال في خطة تفتيش العينات الاحادية الا ان المجموع التراكمي لعدد المنتجات اصغر لان عدد مفردات العينة اصغر واحتمال الوصول الى قرار بعد العينة الاولى وارد، لذلك تعدان افضل من الناحية الاقتصادية ويوضح الجدولان (7-7) و(8-7) بصيغ كمية اهم الفوارق بين الخطط من حيث حجوم العينات والتكاليف مع ملاحظة ان التفتيش بموجب خطة اخذ العينات الاحادية هو اسهل من الناحية التنظيمية والادارية.

جدول (7-7) مقارنة انواع الخطط من حيث حجوم العينات ورقما القبول والرفض

نوع الخطة	رقم العينة	حجم العينة	الحجم التراكمي	رقم القبول	رقم الرفض
أحادية	1	75	75	2	3
ثنائية	1	50	50	1	3
	2	50	100	3	4
متعددة	1	20	20	0	2
	2	20	40	0	3
	3	20	60	1	3
	4	20	80	2	4
	5	20	100	2	4

جدول (7-8) مقارنة انواع الخطط من حيث الكلف المناظرة

عناصر المقارنة	حجم العينة	الكلفة
انواع الخطط		
أحادية	كبير	كبيرة
ثنائية	متوسط وبحجم لا يقل عن 50% من الخطة الاحادية	متوسطة
متعددة	صغير وبحجم لا يقل عن 30% من الخطة الثنائية	صغيرة

والتجارب تشير الى ان الاختيار الصائب لخطة التفتيش طبقاً لطبيعة الانتاج ومستوى الجودة المستهدفة والتحديد الدقيق لحجم العينات يحقق جملة مزايا في مقدمتها:

- امكانية اشتقاق برنامج تفتيش احادي او ثنائي او متعدد بمنحنيات خصائص تشغيل متطابقة بصورة اساسية.
- المساعدة في اتخاذ الإجراءات التصحيحية في الوقت المناسب من خلال سرعة الحصول على المعلومات الدقيقة المطلوبة لذلك.
- تسهيل عملية التفتيش للمستويات المطلوبة نفسها من جودة المنتجات، بغض النظر عن نوع الخطة المعتمدة فضلاً عن تبسيط مهام إدارة عمليات تفتيش الجودة وتنظيمها.

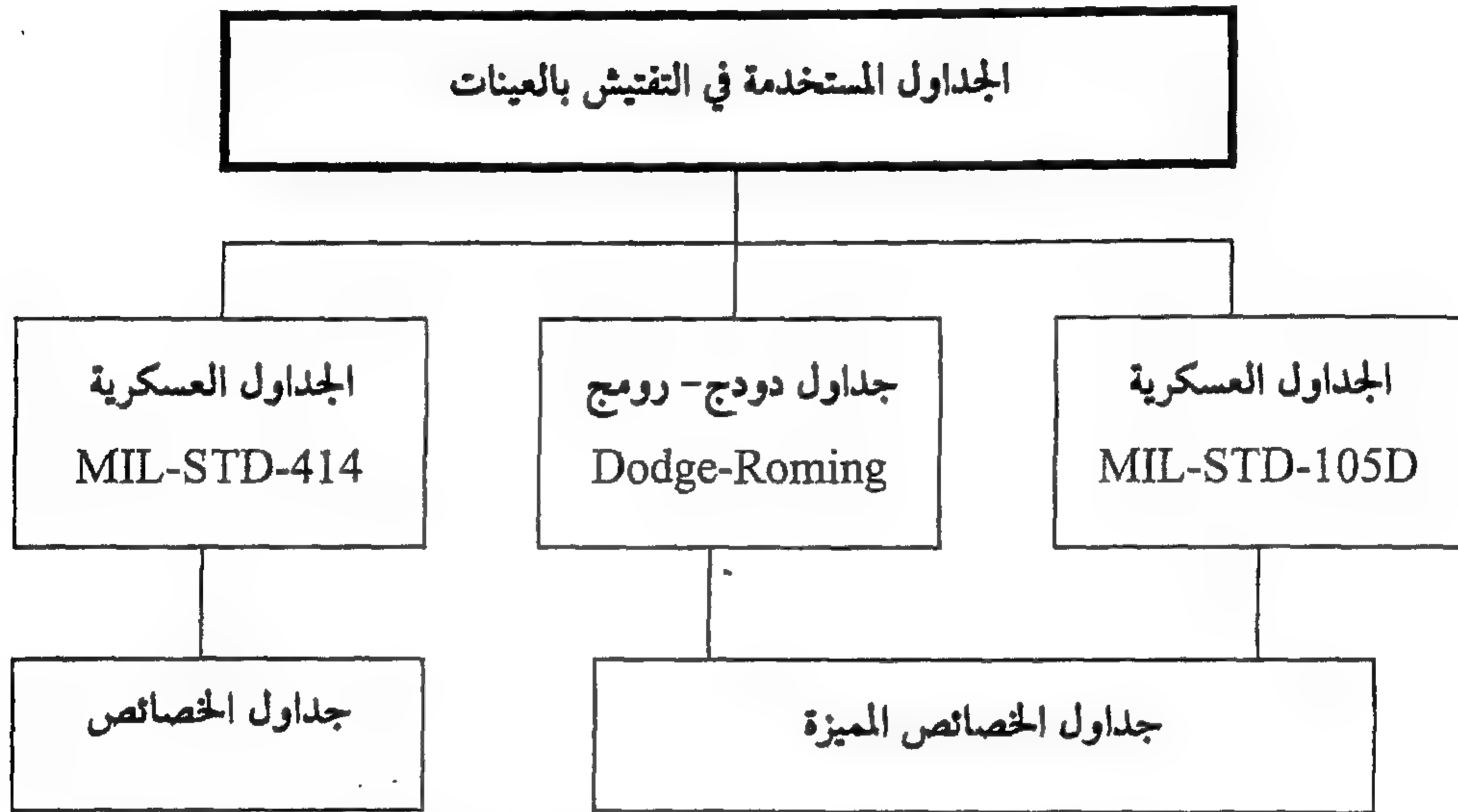


- تقليل كلفة التفتيش وكتيجة لذلك خفض كلفة المنتج النهائية كتحصيل حاصل.

## 7.12 انواع الجداول المستخدمة في التفتيش بالعينات

### Types of sampling tables used in sampling inspection

الشكل (7-19) يوضح اهم الجداول المستخدمة في التفتيش بالعينات للخصائص المميزة والمتغيرة.



شكل (7-19) الجداول المستخدمة في التفتيش بالعينات للخصائص المميزة والمتغيرة

من الشكل (7-19) يظهر ان الجداول المستخدمة في التفتيش بالعينات للخصائص المميزة هي الجداول العسكرية وجداول دودج- رومج وللخصائص المتغيرة هي الجداول العسكرية (MIL-STD-414) فقط.

## 7.13 الجداول العسكرية ( MIL-STD-105D )

معروف لدى المعنيين بشئون ضبط الجودة، ان الجداول العسكرية تمثل نظاماً لاختذ العينات للخصائص المميزة واعدت في الاصل من قبل الولايات المتحدة



الامريكية للمساعدة على اتخاذ القرارات بشأن قبول او رفض دفعات المنتجات الحربية. ثم اتسع استخدامها فيما بعد، حيث شملت المنتجات العسكرية وغير العسكرية. وجدير بالاشارة الى ان الفوائد العملية التي حققتها هذه الجداول في الولايات المتحدة ادت الى انتشارها بشكل واسع في جميع انحاء العالم المتطور صناعياً. فقد قامت إنكلترا باعتمادها بعد اجراء تغييرات بسيطة عليها واصدرتها كمواصفة تحت رقم (DEF-131A) واعتمدها منظمة المواصفات والمقاييس الدولية (ISO) كذلك بعد اجراء تعديلات طفيفة واصدرتها كمواصفة تحت رقم (ISO - 2859).

ان مؤشر الجودة المستخدم في هذه الجداول هو المستوى المقبول للجودة (AQL) الذي يمثل اعلى نسبة مقبولة للمعيّبات كمعدل لعملية الانتاج او اعلى عدد عيوب مقبول لكل (100) وحدة منتج. وقد اكد الواقع ان احتمال قبول الدفعات التي تتساوى بجودتها مع المستوى المقبول للجودة هو احتمال كبير، اذ يتراوح بين 88% الى 99%، لهذا تقوم الجهات المشترية بتصنيف المعيب الى نوعين اساسيين يتمثل الاول بمعيب رئيس والثاني بمعيب ثانوي وتحدد قيمة للمستوى المقبول للجودة، لكل نوع من انواع العيوب طبقاً للتصنيف واحتمال ظهوره في المنتج، يتراوح بين 0.01 و1000. وتبعاً لذلك تحدد الجداول مقداراً نسبياً للتفتيش المزمع تطبيقه من خلال اختيار مستوى من بين المستويات الثلاثة المتعارف عليها بالتفتيش والمتمثلة بالمستويات (III, II, I) التي تناظر نسب تفتيش على التوالي 0.4، 1.0، 1.6 تقريباً. وجدير بالذكر ان المستوى (II) هو المستوى الاعتيادي للتفتيش ويمكن الاختيار الصائب للمستوى الموازنة بين كلفة التفتيش والحماية المطلوب توفرها، فضلاً عن امكانية الجداول على اعطاء (4) مستويات مضافة اخرى للتفتيش للحالات التي تتطلب حجماً صغيراً للعينة. واختيار خطة التفتيش باستخدام الجداول يستدعي التحديد المسبق للامور الاتية:

- المستوى المقبول (AQL).

- حجم الدفعة.

- طريقة اخذ العينات (احادية ام ثنائية ام متعددة).

- مستوى التفتيش (I او II ام III).

وبعد تحديد حجم الدفعة ومستوى التفتيش يتم الحصول على حرف رمزي من الجدول (7-11) وبمعرفة هذا الحرف ومعلومية المستوى المقبول للجودة وطريقة اخذ العينات تحدد خطة اخذ العينات من الجدول (7-12) الخاص بالعينات الاحادية، علماً بان المواصفة القياسية الدولية ISO- 2859 (كذلك المواصفة MIL-STD-105D) تحتوي على تسعة جداول رئيسة يمكن اختيار خطة التفتيش من احدها وهذه الجداول هي:

II-C	II-B	II-A
التفتيش المخفض الاحادي	التفتيش المشدد الاحادي	التفتيش الاعتيادي الاحادي
III-C	III-B	III- A
التفتيش المخفض الثنائي	التفتيش المشدد الثنائي	التفتيش الاعتيادي الثنائي
IV -C	B-IV	A-IV
التفتيش المخفض المتعدد	التفتيش المشدد المتعدد	التفتيش الاعتيادي المتعدد

وبين الجدول (7-13) جدول التفتيش الاعتيادي الثنائي والجدول (7-14) جدول التفتيش الاعتيادي المتعدد.

مثال:

تعاقدت شركة على شراء كمية من منتج شركة اخرى على ان ترسل بدفعات حجمها (1500) منتج وحدد المستوى المقبول للجودة بمقدار (1.5) ومستوى التفتيش بالنوع (II). من جدول الحروف الرمزية لحجم العينات (33) نجد ان الحرف الرمزي هو (K) وبالاانتقال الى الجدول (7-12) نجد ان حجم العينة يساوي (125) وتحت حقل (AQL) الذي يساوي (1.5) نجد ان رقم القبول يساوي (5) ورقم

الرفض يساوي (6). هذا يعني قبول الدفعة المؤلفة من (1500) منتج عندما يكون عدد المعيب في العينة (5) مفردات او اقل ورفضها اذا كان العدد (6) فاكثراً.

وبهذا الصدد من الضروري التطرق للحالات التي تستدعي وجوب التحول من خطة تفتيش لآخرى وهذه الحالات وضوابطها والاجراءات المناظرة لها هي:

1. حالة الانتقال من التفتيش الاعتيادي للتفتيش المشدد.

ان الشرط الرئيس لهذا الانتقال هو رفض دفعتين من اصل (5) دفعات متتالية ويمارس التفتيش المشدد برقم قبول اصغر وبحجم العينة نفسها. واستمراراً مع المثال السابق نفسه فان الجدول (7-15) يفيد ان حجم العينة لخطة التفتيش المشدد هو (125) ورقم القبول هو (3).

2. حالة الانتقال من التفتيش المشدد للتفتيش الاعتيادي

ان الشرط الرئيس لهذا الانتقال هو قبول (5) دفعات متتالية بالتفتيش المشدد.

3. حالة الانتقال من التفتيش الاعتيادي للتفتيش المخفض

يتم هذا الانتقال في حالة الايفاء بجمع الضوابط في ادناه ويخفض حجم العينة بنسبة 40% من حجم العينة في التفتيش الاعتيادي.

- قبول (10) دفعات متتالية كحد ادنى بالتفتيش الاعتيادي.

- اذا كان عدد المعيب في العينات العشر السابقة مساوياً الرقم المخفض الذي سيتم الانتقال اليه او اقل منه.

- عندما يظهر مستوى العمليات الانتاجية بقيمة افضل من (AQL) بمقدار المحرافين معياريين ( $2\sigma$ ) او اكثر.

- عندما يكون الانتاج بمعدلات مستقرة ولا يوجد أي اعتراض على التفتيش المخفض من قبل الادارات المعنية في الشركة.

4. حالة الانتقال من التفتيش المخفض للتفتيش الاعتيادي

يتم الانتقال هذا عند ظهور أي حالة من الحالات الآتية:

- رفض أي دفعة.

- حدوث أي تغير بانتظام الانتاج واستقراريته.

- حصول أي اعتراض من قبل المعنيين بضبط الجودة على الاجراءات التفتيشية المتبعة.

وينبغي الاشارة الى ان المواصفة (ISO-2859) وكذلك المواصفة (MIL-STD-105D) علاوة على ما تحتويانه من منحنيات خصائص التشغيل لخطط التفتيش الواردة فيها فانهما يحققان جملة فوائد عملية اخرى في مقدمتها:

- امكانياتهما على اعطاء منحنيات معدل حجم العينة لخطط التفتيش الثنائية والمتعددة. وكما معلوم، فان المنحنيات هذه تبين المعدل المتوقع لحجوم العينات بدلالة جودة الانتاج المقدم للتفتيش، علاوة على تبيانها سبب الاختلافات المتأصلة بين الانواع الثلاث من التفتيش (الاحادي، الثنائي والمتعدد) على الرغم من ان منحنيات خصائص التشغيل لخطط العينات متشابهة تقريباً فيما بينها.

- تحدد قيم حد متوسط جودة الانتاج بعد التفتيش (AOQL) اذا تم عزل المعيب في جميع الدفعات المرفوضة. وكما معروف، يساعد التحديد هذا على رسم سياسات افضل تجاه الجودة ونظم توكيد الجودة.

- امكانيتهما على تحديد (AQL) من خلال نسب المعيب او عدد العيوب لكل (100) وحدة منتج ولهذا المرونة في التحديد اهمية كبيرة في اتخاذ القرار النهائي بصدد جودة الدفعة لان المنتج قد يحتوي على عيب واحد او اكثر. فاذا كان للمنتج (10) خصائص للجودة فان عيب واحد يصنفه الى معيب اذا اعتمد التعبير عن المستوى المقبول للجودة بالنسبة المئوية للمعيب. ولكن اذا اعتمد التعبير عن المستوى المقبول للجودة (AQL) استناداً لعدد العيوب لكل (100) وحدة منتج فان الحالة ستختلف تماماً وقد يتخذ القرار في ضوء ذلك بصالح



الدفعة. لهذا يفضل تحديد المستوى المقبول للجودة من خلال عدد العيوب لكل (100) منتج للمنتجات التي تتفق خصائصها مع المحددات المشار إليها في اعلاه.

#### 7.14 جداول دودج - رومج Dodge-Roming Sampling tables

كما معلوم، تختلف الجداول هذه عن المواصفة العسكرية باعتمادها فرضية مفادها وجوب تفتيش جميع الدفعات المرفوضة بنسبة 100% مع استبدال المعيب فيها بمفردات غير معيبة وتسمى ضوابط الفرضية هذه بخطط التفتيش المصححة. من هنا يبدو ان الجداول هذه توفر الحماية ضد الجودة الرديئة ويتم ذلك طبقاً لما يأتي:

1. اما على اساس الدفعات المنفصلة، أي خطط (LTPD)، حيث تضمن ان الدفعات ذات الجودة غير الجيدة سيكون لها احتمال قبول ضعيف ويساوي (0.1) للدفعة التي لها جودة مساوية الى (LTPD).

2. او على اساس معدل الجودة على المدى البعيد، أي خطط (AOQL)، حيث تضمن بعد جمع عمليات اخذ الدفعات والتفتيش بنسبة 100% للدفعات المرفوضة معدل جودة لا تتجاوز قيمته (AOQL).

ويتعين الاشارة بصدد هاتين الخطتين الى ان الخطة المبينة على اساس (LTPD) تعطي قيم حد الجودة النهائية بعد التفتيش (AOQL)، والخطة المبينة على اساس (AOQL) تعطي قيم (LTPD).

وقدر تعلق الامر بمجداول دودج - رومج فان الجدول (7-16) يخص العينة الاحادية المبينة على اساس النسبة المئوية للمعيب في الدفعات (LTPD) ويبين ان جميع الخطط الواردة فيه تتضمن المخاطرة (0.1) نفسها في قبول الدفعات المقدمة للتفتيش التي تحتوي على 5% من المعيبات. وعلى سبيل المثال اذا تراوح معدل نسبة المعيبات لانتاج عملية معينة بين (2.01%) و (2.5%) فان العمود الاخير من جهة اليمين الذي تقع تحته النسبة هذه يشير الى ان الخطط تتضمن اقل تفتيش من جانب واحتمال رفض

دفعة جودتها (Pt) هو نفسه لجميع الاعمدة لذلك فان التخمين الاول سيكون غير صحيح لما تنتجه العملية. ولهذا، وبهدف توخي الدقة، ينبغي اختيار الخطة استناداً للاعتبارين الاتيين:

- الحجم الدقيق للدفعة التي ستؤخذ منها العينات.

- معدل الجودة السائدة عند الجهاز للمنتوج المعني.

اما الجدول (7-17) فانه يبين إنموذجاً لخطط ثنائية مبنية على حد معدل الجودة بعد التفتيش (AOQL) والخطط هذه ملائمة عند التفتيش بنسبة 100٪، لذلك فان جداول دودج- رومج لا تعطي أي خطط للتفتيش بالعينات لعمليات الانتاج التي يزيد متوسط معيياتها على قيم (AOQL). وجدير بالاشارة ان كلفة التفتيش بنسبة 100٪ تكون اقل من كلفة التفتيش بالعينات في الحالات التي يرفض 40٪ او اكثر من الدفعات المقدمة للتفتيش.

ومن المظاهر المهمة الاخرى التي يتعين التنويه اليها بصدد دودج- رومج، انها مبنية على اساس الحد الادنى لمعدل التفتيش الكلي (Average Total Inspection ATI) لدفعة المنتوج من عملية ذات معدل معروف. ولتوضيح ذلك نفترض ان جهة الشراء حددت معيار القبول بنسبة معيب في الدفعة (Pt) قدره (0.05) ومخاطرة المستهلك (Pc) بـ (0.1).

من الواضح جداً ان هناك عدداً كبيراً من خطط التفتيش التي تلي هذين المطلبين لوجود عدد من الاتجاهات بين حجم العينة ورقم القبول التي لها منحني خصائص تشغيل يمر من هذه النقطة. وبما ان ارقام القبول الصغيرة تستدعي تفتيشاً اجمالياً كبيراً وارقام القبول الكبيرة تتطلب ايضاً الحجم الكبير نفسه من التفتيش بسبب ضخامة حجم العينات، فان الحد الادنى للمجموع يقع في نقطة بين هاتين الحالتين المتطرفتين، لهذا فان خطط دودج- رومج تفي بمتطلبات التخفيض الى الحد الادنى لاجمالي معدل التفتيش لانها مبنية على هذا الاساس.



## 7.15 الجداول العسكرية (MIL-STD-414)

تسمى هذه الجداول اجراءات اخذ العينات والتفتيش بالمتغيرات للنسبة المئوية من المعيب من مضمون التسمية يتضح انها تستخدم لخطط اخذ العينات للخصائص المتغيرة هذا من جانب ومن جانب اخر فان المصطلحات المستخدمة فيها تشتمل على:

- مفهوم المستوى المقبول للجودة (AQL).

- الحروف الرمزية.

- مستويات التفتيش.

- التفتيش المخفض والمشد.

- منحنيات خصائص التشغيل.

لهذا فانها مشابهة للمواصفة (MIL-STD-105D). وبما ان هذه الجداول تقوم على اساس افتراض التوزيع الطبيعي وتوفر المعلومات عن قابلية التغير فانها تتضمن عدداً من الاجراءات البديلة. وهذا، كما معلوم، يعطيها المرونة الكافية للتطبيق في الواقع العملي. والخطوات الواجبة الاعتماد لاختيار خطة التفتيش طبقاً لمتطلباتها هي:

1. تحديد مستوى مقبول للجودة تتراوح قيمته بين 0.04-1.5%.

2. اختيار حرف رمزي لحجم العينة على اساس حجم الدفعة ومستوى التفتيش بالاستعانة بالجدول (7-18).

3. تحديد خطة التفتيش بالعينات من الجداول الرئيسة لاجزاء المواصفة (D,C,B)، علماً ان الجزئين (C,B) يخصصان الخطط للحالات التي لا تعرف فيها قابلية التغير وتقاس بالانحراف المعياري او المدى على التوالي و(D) لخطط التفتيش في حالة معرفة قابلية التغير.

### مثال:

حدد خطة التفتيش بالمتغيرات التي ستستخدم لتفتيش دفعة مكونة من (40) جهازاً كهربائياً واتخذ قرار القبول من عدمه طبقاً للمعلومات الآتية:

- درجة الحرارة القصوى للجهاز (98.3م).

- مستوى التفتيش هو الرابع (IV).

-  $AQL = 1\%$ .

- توزيع درجة حرارة التشغيل هو توزيع طبيعي.

- الانحراف المعياري مجهول.

### الحل:

ناخذ عينة من (n) مفردة وبعد قياسها نحسب المتوسط الحسابي والانحراف المعياري لها ثم نقوم بتقييم عدد الانحرافات المعيارية بين المتوسط وحدود المواصفة وبالإمكان التعبير عن ذلك رياضياً كما يأتي:

1. حساب المتوسط الحسابي ( $\bar{X}$ ) وتحديد الانحراف المعياري (S) وقيم الحدين الأعلى والادنى للمواصفات ( $u - \bar{x}/s$ ) و ( $\bar{x} - L/s$ ).

2. اذا ظهر ان الكسر المحسوب في (1) اعلاه مساوٍ الى (K) او اكبر منه اقبل الدفعة وبخلاف ذلك ارفض الدفعة.

ومن الجدول (40) يظهر ان الحرف الرمزي هو (D) ومن الجدول الرئيس (19-7) في المواصفة (MIL-STD-414) نحصل على قيمتي (n) و (K) وهما (5)، (1.53) على التوالي. وبعد قياس درجة حرارة العينة المؤلفة من خمسة مفردات تبين انها 93.9م، 86.7م، 84.4م، 93.3م، لهذا فان المتوسط الحسابي ( $\bar{X}$ ) هو 90.88 م والانحراف المعياري (S) هو 4.51 م وعليه فان:

$$u - \bar{x} / \sigma$$

$$.88 - 98.3 / 4.51 = 1.6590$$

وبما ان (1.65) اكبر من قيمة (K) التي هي (1.53) تقبل الدفعة.

## 7.16 اقتصاديات التفتيش النوعي Economics of inspection

كما معروف تتبع أي شركة صناعية طريقة من الطرائق للتأكد من مستوى الجودة لمنتجاتها الآتية:

- تفتيش جزء من الانتاج، أي التفتيش بالعينات.
- تفتيش الانتاج بالكامل، أي التفتيش بنسبة 100%.
- عدم تفتيش الانتاج لوجود قناعة مطلقة لديها بمقدرة الماكثن على الايفاء بمتطلبات الجودة وكفاية المنفذين للمسالك التكنولوجية المعدة للاغراض التصنيعية وتحملها لما يترتب على ذلك من مخاطر للمنتج والمستهلك.
- وبديهي ان التقييم الاقتصادي لهذه البدائل يستدعي حساب كلفة كل نوع بغية مقارنتها مع بعضها واتخاذ القرار الصائب في ضوء ذلك. والمعادلات الرياضية المستخدمة لهذا الغرض هي:

$$\text{- كلفة التفتيش بنسبة } 100\% = NI.$$

$$\text{- كلفة التفتيش بالعينات} =$$

$$nI + (N - n) pAPa + (N - n)(1 - Pa)I$$

$$\text{- كلفة الضرر وعدم ممارسة التفتيش} = NPA$$

حيث ان:

$$N = \text{عدد مفردات الدفعة الانتاجية.}$$

$$I = \text{كلفة تفتيش المفردة.}$$

$$P = \text{نسبة المعيبات في الدفعة (نوعية الدفعة).}$$

$A$  = كلفة الضرر الناجم عن عبور معيب خلال التفتيش.

$P_a$  = احتمال قبول الدفعة عند تطبيق طريقة التفتيش بالعينات.

وينبغي التنويه الى ان مقارنة كلفة التفتيش بالعينات بكلفة التفتيش بنسبة 100٪ يتطلب توفير الاعتبارين الاتيين:

- الوثوق التام من تنفيذ القائمين بالتفتيش لواجبهم على الوجه الاكمل لاستبعاد أي احتمال لعبور منتج معيب من محطة التفتيش.

- التأكد المطلق من استبدال أي منتج معيب يكتشف في اثناء التفتيش بمنتج اخر ناجح في التفتيش النوعي.

وجدير بالاشارة ان الممارسة العملية اكدت ان ابسط اسلوب وادقه في اجراء المقارنة بين كلف البدائل المشار اليها في اعلاه هو الوقوف على نقطة التعادل فيما بينها ولتكن  $(P_b)$ ، حيث يمثل خارج قسمة كلفة تفتيش المفردة  $(I)$  على كلفة الضرر الناجم عن وصول منتجات معيبة الى المستهلك. ورياضياً يمكن التعبير عن ذلك بالصيغة الاتية:

$$P_b = I / A$$

والخطوات التالية بعد تحديد  $(P_b)$  تتمثل بمقارنة نوعية الدفعة  $(P)$  بها وطبقاً للتحديد المقترحين الاتيين:

1. اذا كانت قيمة  $(P)$  اصغر من قيمة  $(P_b)$  ينبغي اعتماد طريقة التفتيش بالعينات او طريقة عدم التفتيش.

2. اما اذا كانت قيمة  $(P)$  اكبر من قيمة  $(P_b)$  فيتعين اعتماد طريقة التفتيش بنسبة 100٪.

والمثال الاتي يوضح ما تقدم ذكره فعلى افتراض ان كلفة تفتيش احد اجزاء حاسبة مايكروية هي (0.5) دينار لكل مفردة وان الضرر الناتج من عبورها التفتيش واستخدامها في جميع الحاسبة هو (10) دنانير فان  $(P_b)$  تساوي 5٪.

$$P_b = 0.5 / 10 = 0.05 = 5\%$$

فاذا كانت النسبة المئوية المتوقعة للمعييب في هذا الجزء اكبر من 5٪ ينبغي اعتماد التفتيش بنسبة 100٪ وبخلاف ذلك، أي اذا كانت النسبة اقل من 5٪ يتعين اعتماد طريقة التفتيش بالعينات او طريقة عدم التفتيش.

وتشير الخبرة المكتسبة في هذا المجال ايضاً الى ان لاستقرارية مستوى الجودة بين الدفعات الانتاجية المتتالية من عدمها علاقة وثيقة باتخاذ القرار الصائب حول نوع التفتيش الواجب الاعتماد وطبقاً للحالات الآتية:

1. اذا اظهرت البيانات ان مستوى الجودة لعدد من الدفعات المتتالية مستقر وكانت قيمته اعلى من قيمة نقطة التعادل. فان هذا يعني عملياً عدم الحاجة لتقليل التفتيش او الاستغناء عنه والعكس وارد، أي اذا كانت القيمة اقل من قيمة نقطة التعادل وبشكل مستقر ايضاً فان هذا يستدعي التخلي عن طريقة التفتيش بالعينات واعتماد طريقة التفتيش بنسبة 100٪.

2. اما اذا اظهرت البيانات ان مستوى الجودة لعدد من الدفعات المتتالية غير مستقر، أي مزيج من الدفعات بقيم اعلى من قيمة نقطة التعادل او اقل منها فان الخيار الوحيد في هذه الحالة اعتماد طريقة التفتيش بالعينات.

3. وكحالة خاصة في الصناعات الالكترونية اذا كانت كلفة فشل بعض الاجزاء في المعدات الالكترونية المعقدة عالية، وبغض النظر عن استخدام اجهزة متطورة لفحصها، فان هذا يتطلب اعتماد طريقة التفتيش بنسبة 100٪ لهذه الاجزاء.



جدول (9.7) الأرقام العشوائية [23]

10480	13011	01336	02011	81647	91616	20170	11191	62520
22368	40373	25393	85393	30995	89198	27982	53402	93963
24130	48360	22327	97263	76393	64809	13179	24830	49340
42167	93093	06243	61680	07836	16376	39430	53537	71441
37570	39973	81837	16636	06121	91782	60468	81305	49584
77921	06907	11008	42731	27736	53498	18602	70639	90633
99362	72903	36420	69994	98872	31016	71194	18738	44013
96301	61977	03463	07972	18876	20922	94393	36869	69614
89379	14342	63661	10281	17453	18103	57740	84378	24331
83473	36337	33342	33988	37060	39533	38867	62390	08138
28918	69378	88231	33276	79979	79936	36856	05839	90106
63333	40961	48233	03427	49620	09643	18663	72695	32180
09429	93969	32636	92737	88974	33488	36320	17617	30015
10363	61129	87529	83689	48237	32267	67689	93394	01311
07119	97336	71048	08178	77233	13916	47364	81036	97735
31083	12763	31821	31239	77332	16308	60736	92144	49442
02368	71389	32464	60268	80368	19883	33322	44817	01188
01011	34092	33362	94904	31273	04146	18594	29842	71385
32162	33916	46369	38386	23216	14313	83149	98736	23993
07056	97628	33787	09998	42698	06691	76988	13602	31831
48663	91243	83828	14346	09172	30168	90229	04734	39193
24164	38492	22421	74103	47070	23306	76368	76384	38131
32363	32363	03597	24200	13363	38003	94342	38728	19806
29334	27001	87637	87308	38731	06236	43834	34398	46337
02488	33062	28834	07351	19731	92320	60942	61280	50801
81323	72293	04839	96421	24878	82641	66366	13778	76797
29676	20391	68086	26432	46901	20849	89768	81336	86649
00742	37392	39064	66432	84673	40027	32832	61362	98947
03366	04213	23669	26422	44407	41047	37937	63904	43766
91921	26418	64117	94303	26766	23940	39972	22269	71300
00382	04711	87917	77341	42206	33126	74087	99447	81817
00723	69884	62797	36170	86321	88072	76222	36986	84637
60011	63793	92876	35293	18988	21334	26373	08623	40801
25976	37948	29888	88643	76917	48708	18912	82271	63624
09763	83473	73577	12908	40883	18317	28290	34797	05808
91567	42393	27938	30134	04024	86385	29880	99730	33636
17933	36349	90999	49127	20044	39931	06113	20342	18039
46303	18384	18845	49618	02304	41038	36655	49727	28028
92137	89634	94842	78171	84610	82834	06922	24417	44117
14377	62763	35603	81264	39667	17458	54873	36307	61607
48427	07323	33362	64270	01638	92177	66969	98420	60880
34914	63976	88720	82763	34476	17032	87389	40836	32027
70060	28277	39473	46473	23219	33416	94970	23832	69075
33976	34914	06990	67243	68380	82948	11398	42878	80287
90723	32210	83974	29092	63831	38837	30490	83763	33637
64364	67412	33339	31926	14883	24413	39744	92331	97673
08962	00338	31662	23388	61642	34072	81249	33648	36691
93012	68379	93526	70763	10392	04342	76463	45328	02349
13004	10493	20492	38391	91132	21999	39316	81632	27193



جدول (10.7) الاحتمالات التراكمية لتوزيع بواسون

$r$ $np$	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0.05	0.951	0.999	1.000								
0.10	0.905	0.995	1.000								
0.15	0.861	0.990	0.999	1.000							
0.20	0.819	0.982	0.999	1.000							
0.25	0.779	0.974	0.998	1.000							
0.30	0.741	0.963	0.996	1.000							
0.35	0.705	0.951	0.994	1.000							
0.40	0.670	0.938	0.992	0.999	1.000						
0.45	0.638	0.925	0.989	0.999	1.000						
0.50	0.607	0.910	0.986	0.998	1.000						
0.55	0.577	0.894	0.982	0.988	1.000						
0.60	0.549	0.878	0.977	0.997	1.000						
0.65	0.522	0.861	0.972	0.996	0.999	1.000					
0.70	0.497	0.844	0.966	0.994	0.999	1.000					
0.75	0.472	0.827	0.959	0.993	0.999	1.000					
0.80	0.449	0.809	0.953	0.991	0.999	1.000					
0.85	0.427	0.791	0.945	0.989	0.998	1.000					
0.90	0.407	0.772	0.937	0.987	0.998	1.000					
0.95	0.387	0.754	0.929	0.984	0.997	1.000					
1.00	0.368	0.736	0.920	0.981	0.996	0.999	1.000				
1.1	0.333	0.699	0.900	0.974	0.985	0.995	1.000				
1.2	0.301	0.663	0.879	0.966	0.992	0.998	1.000				
1.3	0.273	0.627	0.857	0.957	0.989	0.998	1.000				
1.4	0.247	0.592	0.833	0.946	0.986	0.997	0.999	1.000			
1.5	0.223	0.558	0.809	0.931	0.981	0.996	0.999	1.000			
1.6	0.202	0.525	0.783	0.921	0.976	0.994	0.999	1.000			
1.7	0.183	0.493	0.757	0.907	0.970	0.992	0.998	1.000			
1.8	0.165	0.463	0.731	0.891	0.964	0.990	0.997	0.999	1.000		
1.9	0.150	0.434	0.704	0.875	0.956	0.987	0.997	0.999	1.000		
2.0	0.135	0.406	0.677	0.857	0.947	0.983	0.995	0.999	1.000		
2.2	0.111	0.355	0.623	0.819	0.928	0.974	0.993	0.999	1.000		
2.4	0.091	0.318	0.570	0.779	0.904	0.946	0.988	0.997	0.999	1.000	
2.6	0.074	0.267	0.518	0.736	0.877	0.951	0.983	0.995	0.999	1.000	
2.8	0.061	0.231	0.469	0.692	0.848	0.935	0.976	0.992	0.998	0.999	1.000
3.0	0.050	0.199	0.423	0.647	0.813	0.916	0.966	0.988	0.996	0.999	1.000
3.2	0.041	0.171	0.380	0.603	0.781	0.897	0.955	0.983	0.994	0.998	1.000
3.4	0.033	0.147	0.340	0.558	0.744	0.871	0.942	0.977	0.992	0.997	0.999
3.6	0.027	0.126	0.303	0.515	0.706	0.844	0.927	0.962	0.988	0.996	0.999
3.8	0.022	0.107	0.269	0.473	0.668	0.816	0.909	0.960	0.984	0.994	0.999
4.0	0.018	0.091	0.231	0.432	0.632	0.791	0.881	0.943	0.980	0.993	0.999
4.5	0.011	0.061	0.174	0.312	0.532	0.701	0.831	0.913	0.960	0.983	0.993
5.0	0.007	0.040	0.125	0.265	0.440	0.616	0.762	0.867	0.932	0.968	0.986
5.5	0.005	0.027	0.088	0.201	0.358	0.529	0.686	0.810	0.894	0.946	0.975
6.0	0.002	0.017	0.062	0.151	0.285	0.446	0.606	0.744	0.847	0.916	0.957
6.5	0.001	0.011	0.043	0.112	0.224	0.370	0.527	0.673	0.792	0.877	0.933
7.0	0.001	0.007	0.030	0.082	0.173	0.301	0.459	0.609	0.729	0.830	0.901
7.5	0.001	0.005	0.021	0.059	0.133	0.242	0.379	0.525	0.662	0.777	0.863
8.0	0.000	0.003	0.014	0.042	0.100	0.191	0.313	0.453	0.593	0.717	0.816
8.5	0.000	0.002	0.009	0.030	0.074	0.150	0.256	0.386	0.523	0.641	0.743
9.0	0.000	0.001	0.006	0.021	0.055	0.116	0.207	0.324	0.456	0.587	0.705
9.5	0.000	0.001	0.004	0.015	0.040	0.089	0.165	0.269	0.393	0.522	0.645
10.0	0.000	0.000	0.003	0.010	0.029	0.067	0.130	0.220	0.333	0.458	0.583

$$P = P_0 + P_1 + \dots + P_r$$

$$P_r = \frac{(np)^r}{r!} e^{-np}$$

# تابع جدول (10.7)

$r$ $np$	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
3.1	1.000											
3.6	1.000											
3.8	0.999	1.000										
4.0	0.999	1.000										
4.5	0.997	0.999	1.000									
5.0	0.995	0.998	0.999	1.000								
5.5	0.989	0.995	0.998	0.999	1.000							
6.0	0.980	0.991	0.996	0.999	1.000							
6.4	0.966	0.984	0.993	0.997	0.999	1.000						
7.0	0.947	0.973	0.987	0.994	0.998	0.999	1.000					
7.5	0.921	0.958	0.978	0.990	0.996	0.998	0.999	1.000				
8.0	0.888	0.936	0.966	0.983	0.992	0.996	0.998	0.999	1.000			
8.5	0.849	0.909	0.949	0.973	0.986	0.993	0.997	0.999	0.999	1.000		
9.0	0.803	0.876	0.926	0.959	0.978	0.989	0.995	0.998	0.999	1.000		
9.5	0.742	0.836	0.898	0.940	0.967	0.982	0.991	0.996	0.998	0.999	1.000	
10	0.697	0.792	0.864	0.917	0.951	0.973	0.986	0.993	0.997	0.998	0.999	1.000

$$P_r = P_0 + P_1 + P_2 + \dots + P_r$$

$$P_r = \frac{(np)^r}{r!} e^{-np}$$

جدول (11.7) شحروف الرمزفة بالعلامة مع حصر الكلفة للتفتيش بالصفاء الشفرفة (MIL - STD - 105 D)

Lot or batch size	Special inspection levels				General inspection levels		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2	A	A	A	A	A	A	B
9	A	A	A	A	A	B	C
16	A	A	B	B	B	C	D
26	A	B	B	C	C	D	E
51	B	B	C	C	C	E	F
91	B	B	C	D	D	F	G
151	B	C	D	E	E	G	H
281	B	C	D	E	F	H	J
501	C	C	E	F	G	J	K
1201	C	D	E	G	H	K	L
3201	C	D	F	G	J	L	M
10001	C	D	F	H	K	M	N
35001	D	E	G	J	L	N	P
150001	D	E	G	J	M	P	Q
500001 and Over	D	E	H	K	N	Q	R



جغدي 12-71 | سميت "الحدية والقياس" (MIL-STD-105D-I-A)

Accountable (Qualification Level) in operation		0.00		0.01		0.02		0.03		0.04		0.05		0.06		0.07		0.08		0.09		0.10		0.11		0.12		0.13		0.14		0.15		0.16		0.17		0.18		0.19		0.20		0.21		0.22		0.23		0.24		0.25		0.26		0.27		0.28		0.29		0.30		0.31		0.32		0.33		0.34		0.35		0.36		0.37		0.38		0.39		0.40		0.41		0.42		0.43		0.44		0.45		0.46		0.47		0.48		0.49		0.50		0.51		0.52		0.53		0.54		0.55		0.56		0.57		0.58		0.59		0.60		0.61		0.62		0.63		0.64		0.65		0.66		0.67		0.68		0.69		0.70		0.71		0.72		0.73		0.74		0.75		0.76		0.77		0.78		0.79		0.80		0.81		0.82		0.83		0.84		0.85		0.86		0.87		0.88		0.89		0.90		0.91		0.92		0.93		0.94		0.95		0.96		0.97		0.98		0.99		1.00	
0.00	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.19	0.20	0.21	0.22	0.23	0.24	0.25	0.26	0.27	0.28	0.29	0.30	0.31	0.32	0.33	0.34	0.35	0.36	0.37	0.38	0.39	0.40	0.41	0.42	0.43	0.44	0.45	0.46	0.47	0.48	0.49	0.50	0.51	0.52	0.53	0.54	0.55	0.56	0.57	0.58	0.59	0.60	0.61	0.62	0.63	0.64	0.65	0.66	0.67	0.68	0.69	0.70	0.71	0.72	0.73	0.74	0.75	0.76	0.77	0.78	0.79	0.80	0.81	0.82	0.83	0.84	0.85	0.86	0.87	0.88	0.89	0.90	0.91	0.92	0.93	0.94	0.95	0.96	0.97	0.98	0.99	1.00																																																																																																							

مجموعه (137) سیمانه‌های (تفصیلی) آزمایشگاهی (MIL-STD-105D.III-A)

1 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 10



جنگ (14-7)

[illegible]



جدول 15-71 حفظ عيشية الحماة و الشامية و السكرية لسحب الترمي (ك)

Type of sampling plan	Lot size sample size	Acceptable Quality Levels (Normal inspection)																				Lot size sample size																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
		Less than		0.10	0.15		0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5		4.0		6.5		10		15			20		25		30		35		40		45		50		55		60		65		70		75		80		85		90		95		100		105		110		115		120		125		130		135		140		145		150		155		160		165		170		175		180		185		190		195		200		205		210		215		220		225		230		235		240		245		250		255		260		265		270		275		280		285		290		295		300		305		310		315		320		325		330		335		340		345		350		355		360		365		370		375		380		385		390		395		400		405		410		415		420		425		430		435		440		445		450		455		460		465		470		475		480		485		490		495		500		505		510		515		520		525		530		535		540		545		550		555		560		565		570		575		580		585		590		595		600		605		610		615		620		625		630		635		640		645		650		655		660		665		670		675		680		685		690		695		700		705		710		715		720		725		730		735		740		745		750		755		760		765		770		775		780		785		790		795		800		805		810		815		820		825		830		835		840		845		850		855		860		865		870		875		880		885		890		895		900		905		910		915		920		925		930		935		940		945		950		955		960		965		970		975		980		985		990		995		1000		1005		1010		1015		1020		1025		1030		1035		1040		1045		1050		1055		1060		1065		1070		1075		1080		1085		1090		1095		1100		1105		1110		1115		1120		1125		1130		1135		1140		1145		1150		1155		1160		1165		1170		1175		1180		1185		1190		1195		1200		1205		1210		1215		1220		1225		1230		1235		1240		1245		1250		1255		1260		1265		1270		1275		1280		1285		1290		1295		1300		1305		1310		1315		1320		1325		1330		1335		1340		1345		1350		1355		1360		1365		1370		1375		1380		1385		1390		1395		1400		1405		1410		1415		1420		1425		1430		1435		1440		1445		1450		1455		1460		1465		1470		1475		1480		1485		1490		1495		1500		1505		1510		1515		1520		1525		1530		1535		1540		1545		1550		1555		1560		1565		1570		1575		1580		1585		1590		1595		1600		1605		1610		1615		1620		1625		1630		1635		1640		1645		1650		1655		1660		1665		1670		1675		1680		1685		1690		1695		1700		1705		1710		1715		1720		1725		1730		1735		1740		1745		1750		1755		1760		1765		1770		1775		1780		1785		1790		1795		1800		1805		1810		1815		1820		1825		1830		1835		1840		1845		1850		1855		1860		1865		1870		1875		1880		1885		1890		1895		1900		1905		1910		1915		1920		1925		1930		1935		1940		1945		1950		1955		1960		1965		1970		1975		1980		1985		1990		1995		2000		2005		2010		2015		2020		2025		2030		2035		2040		2045		2050		2055		2060		2065		2070		2075		2080		2085		2090		2095		2100		2105		2110		2115		2120		2125		2130		2135		2140		2145		2150		2155		2160		2165		2170		2175		2180		2185		2190		2195		2200		2205		2210		2215		2220		2225		2230		2235		2240		2245		2250		2255		2260		2265		2270		2275		2280		2285		2290		2295		2300		2305		2310		2315		2320		2325		2330		2335		2340		2345		2350		2355		2360		2365		2370		2375		2380		2385		2390		2395		2400		2405		2410		2415		2420		2425		2430		2435		2440		2445		2450		2455		2460		2465		2470		2475		2480		2485		2490		2495		2500		2505		2510		2515		2520		2525		2530		2535		2540		2545		2550		2555		2560		2565		2570		2575		2580		2585		2590		2595		2600		2605		2610		2615		2620		2625		2630		2635		2640		2645		2650		2655		2660		2665		2670		2675		2680		2685		2690		2695		2700		2705		2710		2715		2720		2725		2730		2735		2740		2745		2750		2755		2760		2765		2770		2775		2780		2785		2790		2795		2800		2805		2810		2815		2820		2825		2830		2835		2840		2845		2850		2855		2860		2865		2870		2875		2880		2885		2890		2895		2900		2905		2910		2915		2920		2925		2930		2935		2940		2945		2950		2955		2960		2965		2970		2975		2980		2985		2990		2995		3000		3005		3010		3015		3020		3025		3030		3035		3040		3045		3050		3055		3060		3065		3070		3075		3080		3085		3090		3095		3100		3105		3110		3115		3120		3125		3130		3135		3140		3145		3150		3155		3160		3165		3170		3175		3180		3185		3190		3195		3200		3205		3210		3215		3220		3225		3230		3235		3240		3245		3250		3255		3260		3265		3270		3275		3280		3285		3290		3295		3300		3305		3310		3315		3320		3325		3330		3335		3340		3345		3350		3355		3360		3365		3370		3375		3380		3385		3390		3395		3400		3405		3410		3415		3420		3425		3430		3435		3440		3445		3450		3455		3460		3465		3470		3475		3480		3485		3490		3495		3500		3505		3510		3515		3520		3525		3530		3535		3540		3545		3550		3555		3560		3565		3570		3575		3580		3585		3590		3595		3600		3605		3610		3615		3620		3625		3630		3635		3640		3645		3650		3655		3660		3665		3670		3675		3680		3685		3690		3695		3700		3705		3710		3715		3720		3725		3730		3735		3740		3745		3750		3755		3760		3765		3770		3775		3780		3785		3790		3795		3800		3805		3810		3815		3820		3825		3830		3835		3840		3845		3850		3855		3860		3865		3870		3875		3880		3885		3890		3895		3900		3905		3910		3915		3920		3925		3930		3935		3940		3945		3950		3955		3960		3965		3970		3975		3980		3985		3990		3995		4000		4005		4010		4015		4020		4025		4030		4035		4040		4045		4050		4055		4060		4065		4070		4075		4080		4085		4090		4095		4100		4105		4110		4115		4120		4125		4130		4135		4140		4145		4150		4155		4160		4165		4170		4175		4180		4185		4190		4195		4200		4205		4210		4215		4220		4225		4230		4235		4240		4245		4250		4255		4260		4265		4270		4275		4280		4285		4290		4295		4300		4305		4310		4315		4320		4325		4330		4335		4340		4345		4350		4355		4360		4365		4370		4375		4380		4385		4390		4395		4400		4405		4410		4415		4420		4425		4430		4435		4440		4445		4450		4455		4460		4465		4470		4475		4480		4485		4490		4495		4500		4505		4510		4515		4520		4525		4530		4535		4540		4545		4550		4555		4560		4565		4570		4575		4580		4585		4590		4595		4600		4605		4610		4615		4620		4625		4630		4635		4640		4645		4650		4655		4660		4665		4670		4675		4680		4685		4690		4695		4700		4705		4710		4715		4720		4725		4730		4735		4740		4745		4750		4755		4760		4765		4770		4775		4780

جدول (16-7) الأخطاء (10-7) LTPD = 5%

	Process average 0.1 to 0.5%		Process average 0.5 to 1.0%		Process average 1.0 to 1.5%		Process average 1.5 to 2.0%		Process average 2.0 to 3.0%	
	AQL		AQL		AQL		AQL		AQL	
Lot size	n	c	n	c	n	c	n	c	n	c
1-10	38	0	40	0	40	0	40	0	40	0
11-50	39	1	40	0	40	0	40	0	40	0
51-100	39	1	40	0	40	0	40	0	40	0
101-200	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
201-300	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
301-400	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
401-500	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
501-600	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
601-800	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
801-1000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
1001-2000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
2001-3000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
3001-4000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
4001-5000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
5001-7000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
7001-10000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
10001-20000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
20001-50000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0
50001-100000	40	0	40	0	40	0	40	0	40	0

\*n = sample size, c = acceptance number

AQL = average outgoing quality limit

\*\*All indicates that each piece in the lot is to be inspected

Source: From H.F. Dodge and H.G. Roming, Sampling Inspection Tables, 2nd tables ed. John Wiley & Sons Inc. New York, 1959

(AQL = 1%)  $\bar{p} = 1\%$  (17-7) جدول

Lot Size	Process average C to 0.02%			Process average 0.03 to 0.20%			Process average 0.21 to 0.40%		
	Trial 1	Trial 2	$P_1$	Trial 1	Trial 2	$P_1$	Trial 1	Trial 2	$P_1$
	$n_1$	$n_2$	$c_1$	$n_1$	$n_2$	$c_1$	$n_1$	$n_2$	$c_1$
1-25	All	-	-	All	0	-	All	0	-
26-50	22	0	7.7	22	0	7.7	22	0	7.7
51-100	33	0	6.9	33	0	6.9	33	0	6.9
101-200	43	0	5.8	43	0	5.8	43	0	5.8
201-300	47	0	5.5	47	0	5.5	47	0	5.5
301-400	49	0	5.4	49	0	5.4	49	0	5.4
401-500	50	0	5.4	50	0	5.4	50	0	5.4
501-600	50	0	5.4	50	0	5.4	50	0	5.4
601-800	50	0	5.3	60	0	4.5	60	0	4.5
801-1000	55	0	5.2	60	0	4.4	60	0	4.4
1001-2000	55	0	5.1	65	0	4.3	75	0	3.8
2001-3000	65	0	4.2	65	0	4.2	75	0	3.7
3001-4000	70	0	4.1	70	0	4.1	80	0	3.5
4001-5000	70	0	4.1	70	0	4.1	80	0	3.4
5001-7000	70	0	4.1	75	0	3.7	80	0	3.4
7001-10000	70	0	4.1	80	0	3.6	85	0	3.3
10001-20000	70	0	4.1	80	0	3.6	90	0	3.2
20001-50000	75	0	4.0	80	0	3.6	95	0	2.9
50001-100000	75	0	4.0	85	0	3.3	170	0	2.6

\* Trial 1:  $n_1$  = first sample size;  $c_1$  = acceptance number for first sample.

Trial 2:  $n_2$  = second sample size;  $c_2$  = acceptance number for first and second samples combined.

$P_1$  = lot tolerance percent defective with a consumer's risk  $P_c$  of 0.010

"All" indicates that each piece in the lot is to be inspected

Source: From H. F. Dodge and H. G. Roming. Sampling inspection tables, 2nd ed. John Wiley & Sons, Inc. New York, 1959

جدول (7-18) للحروف الرمزية بالعلاقة مع حجم الدفعة للتفتيش للمواصفات المتغيرة  
(MIL-STO- 414)

Lot Size	Inspection Levels				
	I	II	III	IV	V
3 to 8	B	B	B	B	C
16 to 15	B	B	B	B	D
16 to 25	B	B	B	C	E
26 to 40	B	B	B	D	F
41 to 65	B	B	C	E	G
66 to 110	B	B	D	F	H
111 to 180	B	C	E	G	I
181 to 300	B	D	F	H	J
301 to 500	C	E	G	I	K
501 to 800	D	F	H	J	L
801 to 1300	E	G	I	K	L
1301 to 3200	F	H	J	L	M
3201 to 8000	G	I	L	M	N
8001 to 22000	H	J	M	N	O
22001 to 110000	I	K	N	O	P
110000 to 550000	I	K	O	P	Q
550001 and over	I	K	P	Q	Q



جدول (19-7) التفتيش الاعتيادي والمشدد بمجموعة اية الانحراف المعياري

Single specification limit form I																
Acceptable quality levels (normal inspection)																
Sample size	Sample size	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.00	1.50	2.50	4.00	6.50	10.00	15.00	
code letter	size	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k	k
B	3										1.12	0.958	0.765	0.566	0.341	
C	4								1.45	1.34	1.17	1.01	0.814	0.617	0.393	
D	5							1.65	1.53	1.40	1.24	1.07	0.874	0.675	0.455	
E	7					2.00	1.88	1.75	1.62	1.50	1.33	1.15	0.955	0.755	0.536	
F	10			2.24	2.11	1.98	1.74	1.72	1.58	1.41	1.23	1.03	0.828	0.611		
G	15	2.64	2.53	2.42	2.32	2.20	2.06	1.91	1.79	1.65	1.47	1.30	1.09	0.886	0.664	
H	20	2.69	2.58	2.47	2.36	2.24	2.11	1.96	1.82	1.69	1.51	1.33	1.12	0.917	0.695	
I	25	2.72	2.61	2.5	2.40	2.26	2.14	1.98	1.85	1.72	1.53	1.35	1.14	0.936	0.712	
J	30	2.73	2.61	2.51	2.41	2.28	2.15	2.00	1.86	1.73	1.55	1.36	1.15	0.946	0.723	
K	35	2.77	2.65	2.54	2.45	2.31	2.18	2.03	1.89	1.76	1.57	1.39	1.18	0.969	0.745	
L	40	2.77	2.66	2.55	2.44	2.31	2.18	2.30	1.69	1.76	1.58	1.39	1.18	0.971	0.746	
M	50	2.83	2.71	2.60	2.50	2.35	2.22	2.08	1.93	1.80	1.61	1.42	1.21	1.00	0.774	
N	75	2.90	2.77	2.66	2.55	2.41	2.27	2.12	1.98	1.84	1.65	1.46	1.24	1.03	0.804	
O	100	2.92	2.80	2.69	2.85	2.43	2.29	2.14	2.00	1.86	1.67	1.48	1.26	1.05	0.819	
P	150	2.96	2.84	2.73	2.61	2.47	2.33	2.18	2.03	1.89	1.70	1.51	1.29	1.07	0.841	
Q	200	2.97	2.85	2.73	2.62	2.47	2.33	2.18	2.04	1.89	1.70	1.51	1.29	1.07	0.845	
		0.065	0.1	0.15	0.25	0.4	0.65	1.00	1.50	2.50	4.00	6.50	10.00	15.00		

Acceptable quality levels (tightened inspection)

جدول (20-7) قيم مخاطرة المنتج والمستهلك لمختلف أحجام العينات وأرقام القبول

S.I.E.1															
Approve By	Dept.	Date issued				Issued by		Issue No		Page No		Reg No			
Dr. Ismail	QC	October 1979				Terelius		2		Appendix		9.1			
P10, P50, P95 in %, n = Sample size, c = maximum allowable number of defective pieces.															
	n	2	3	5	8	13	20	32	50	80	125	200	315	500	800
c=0	P95	25	17	10	0.64	0.33	0.25	0.15	0.1	0.05	0.04	0.03	0.02	0.01	0.01
	P50	20	21	13	8.3	5.2	3.4	2.1	1.4	0.88	0.55	0.35	0.22	0.14	0.09
	P10	88	54	37	25	18	11	6.9	4.5	2.8	1.8	1.2	0.37	0.46	0.29
c=1	P95				4.8	2.8	1.8	1.1	0.71	0.44	0.28	0.18	0.11	0.07	0.04
	P50				27	13	8.3	5.2	3.3	2.1	1.3	0.84	0.53	0.34	0.21
	P10				41	27	18	12	7.8	4.9	3.1	2	1.2	0.78	0.46
c=2	P95						4.2	2.6	1.7	1	0.65	0.41	0.26	0.16	0.10
	P50						13	8.3	5.3	3.3	2.1	1.3	0.85	0.54	0.33
	P10						25	16	10	6.5	4.3	2.7	1.7	1.1	0.67
c=3	P95								4.4	2.8	1.7	1.1	0.68	0.43	0.27
	P50								11	7.3	4.5	2.8	1.8	1.2	0.73
	P10								20	13	8.2	5.4	3.3	2.1	1.3
c=6	P95									5.3	3.3	2.1	1.3	0.83	0.52
	P50									11	7.1	4.3	2.8	1.8	1.1
	P10									18	11	7.4	4.8	3.0	1.9
c=7	P95										5.1	3.2	2	1.3	0.8
	P50										9.6	6.1	3.8	2.4	1.5
	P10										14	9.4	5.9	3.7	2.4
c=10	P95											4.9	3.1	2	1.2
	P50											8.5	5.3	3.4	2.1
	P10											12	7.7	4.9	3.1
c=14	P95												4.5	2.9	1.9
	P50												7.3	4.7	3.0
	P10												10	6.4	4
c=21	P95													4.7	3
	P50													8.9	4.3
	P10													9	5.8

OC- Curve Probability of acceptance %

P

AQL

100

95

50

10

0

P95

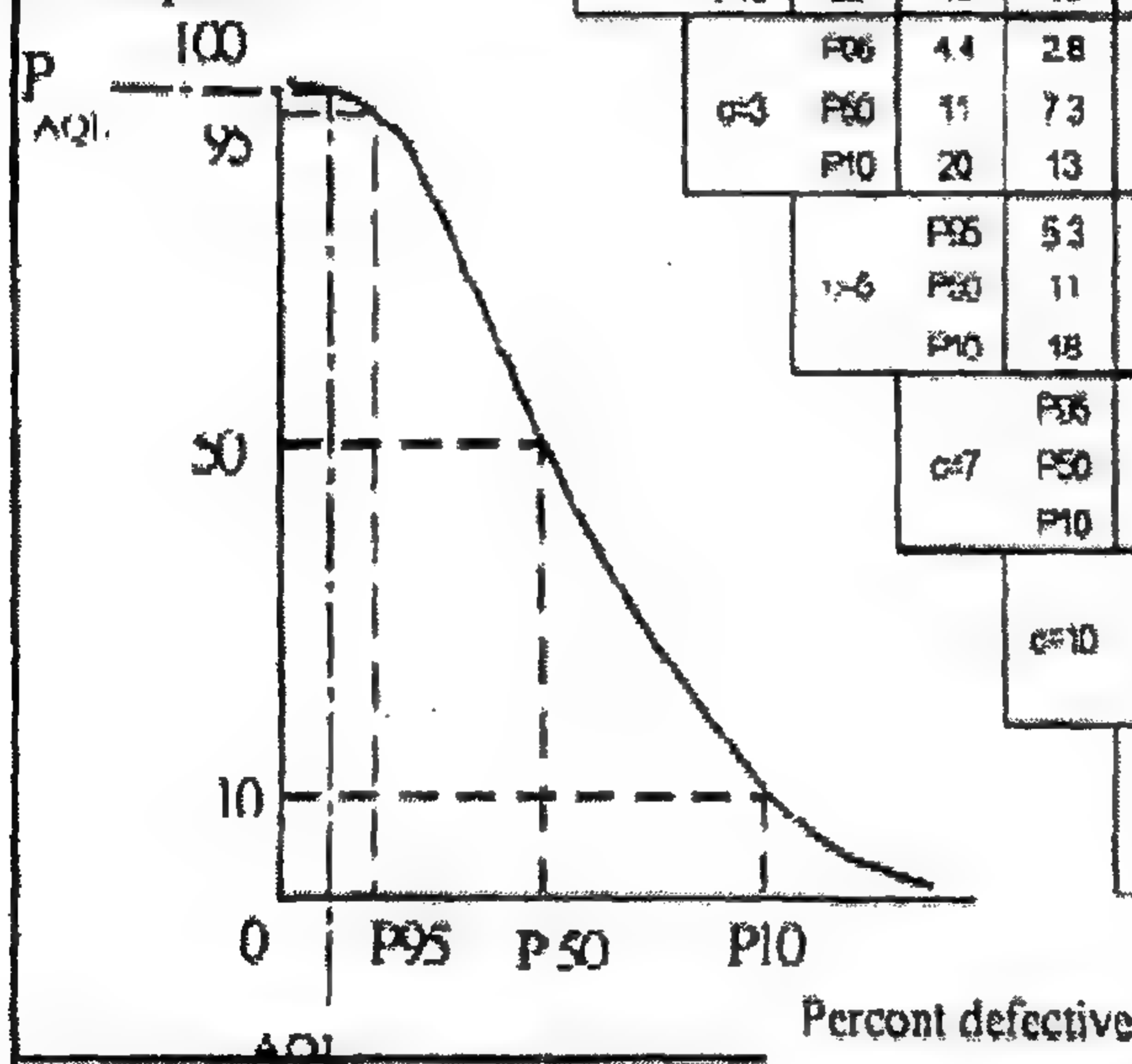
P50

P10

Percent defective

AQL

OC- Curve Probability of acceptance %



AQL= Maximum Percent defective that, for purposes of sampling inspection can be considered satisfactory as a process average.

$P_{AQL}$  = Probability of acceptance of lots having a percent defective equal to AQL (ranges from 88% to 99% for the sampling acceptance plans specified under Normal inspection level)

P10 = Percent defective having a probability of acceptance of 10%

P50 = Percent defective having a probability of acceptance of 50%

P95 = Percent defective having a probability of acceptance of 95%

Ref : ABC-STD-105 (MIL-STD-105D) or ISO 2859



## أسئلة وتمارين الفصل السابع

1.

أ. استُخدم جدول العينات الأحادية ومستوى التفتيش 11 لتفتيش دفعة تتألف من 2500 منتج وبمستوى مقبول للجودة  $AQL = 4$  فما هو حجم العينة ورقم القبول عند استخدام التفتيش الاعتيادي وعند استخدام التفتيش المشدد؟.

ب. استُخدم جدول قيم توزيع بواسون التراكمية في حساب احتمال قبول الدفعة الواردة في (أ) أعلاه عندما تحتوي الدفعة على 4% معييات، باستخدام التفتيش الاعتيادي والتفتيش المشدد؟

ج. ما هو حجم العينة ورقم القبول والرفض عند استخدام جدول التفتيش الأحادي المخفض لتفتيش الدفعة الواردة في أ. أعلاه؟

د. افرض أن نسبة المعييات في الدفعة كانت 8% تحت ظروف التفتيش المخفض الواردة في الفقرة ج. أعلاه. احسب باستخدام جدول قيم احتمالات بواسون الاحتمالات التالية:

1. قبول الدفعة واستمرار التفتيش المخفض.
2. قبول الدفعة والتحول إلى التفتيش الاعتيادي.
3. رفض الدفعة.

2. دفعة إنتاجية يبلغ عدد مفرداتها 5000 منتج أجري عليها التفتيش باستخدام جدول التفتيش الاعتيادي للعينة المفردة من المواصفة الدولية ISO- 2859 وكان المستوى المقبول للجودة  $AQL = 1$ . احسب مخاطرة المنتج والمستهلك وحد معدل المنتجات الخارجة AOQL لهذه الخطة.

3. تسلم شركة معينة دفعات مصاييح في كل دفعة 2000 مصباح وتستخدم للتفتيش عليها خطة العينة المفردة، فإذا كان حجم العينة  $n = 200$  ورقم القبول  $Ac = 2$ . احسب جودة المنتجات الخارجة AOQ عندما تكون نسبة المعيبات في الدفعات الواردة 0.8%.

4. في خطة للتفتيش بالعينات الأحادية بموجب مواصفة الآيزو ISO-2859 ومستوى التفتيش II والمستوى المقبول للجودة  $AQL = 1.5$ . وكان حجم الدفعة 15000 منتج.

أ. ماهي حجوم العينات وأرقام القبول عند استخدام التفتيش الاعتيادي المخفض، والمشدد؟

ب. افرض أن نسبة المعيبات في الدفعة في الدفعة  $P = 3\%$  فما هو احتمال قبول الدفعات الواردة في أ. أعلاه؟

5. تستورد شركة تجارية أجهزة تلفزيون من شركة أجنبية حيث تسلم كل أسبوع من السنة دفعة تتألف من 300 جهاز تأخذ الشركة المستوردة عينة من 50 جهاز للتفتيش من كل دفعة حيث تقبل الدفعة إذا كان فيها معيب واحد أو أقل. فإذا كانت نسبة المعيبات في الأجهزة الموردة تتراوح من 0-10% فما هو أعلى عدد من الأجهزة المعيبة يمكن أن يمر بعد التفتيش من كل دفعة وما هي مخاطرة المنتج والمستهلك باستخدام خطة التفتيش المذكورة؟.

6. تسلم إحدى منشآت صناعة النضائد صناديق النضيدة من جهة أخرى بشكل دفعات أسبوعية عدد الصناديق في كل دفعة 20,000 صندوق تتراوح نسبة المعيبات فيها من 0-4%. فإذا كانت المنشأة المستلمة تستخدم خط للتفتيش بالعينات لها حجم عينة  $n = 300$  ورقم قبول  $Ac = 5$ . فما هي نسبة المعيبات في الصناديق المجهزة التي يستطيع بموجبها الجهاز إدخال أعلى نسبة من الصناديق المعيبة إلى مخازن المنشأة المستلمة وكم تبلغ؟.

أ. دفعة عددها 5000 مصباح يتم التفتيش عليه باستخدام جدول العينات الأحادية الاعتيادي بقيمة  $AQL = 0.040$  فما حجم العينة..... وما رقم القبول.....؟.

ب. في جدول العينات الثنائية الاعتيادي عندما يكون الحرف الرمزي K والمستوى المقبول للجودة  $AQL = 0.25$  فإن حجم العينة الأولى..... ورقم القبول الأول..... وحجم العينة الثاني..... ورقم القبول الثاني.....؟.

ج. في جدول العينات المتعددة الاعتيادي عندما يكون الحرف الرمزي G والمستوى المقبول للجودة  $AQL = 1.5$  فإن المجموع التراكمي للعينات السنة الأولى يساوي.... ورقم القبول السادس..... ورقم الرفض السادس.....؟.

د. في جدول التفتيش بالعينات الأحادية الاعتيادي عندما يكون حجم العينة  $n = 125$  ورقم القبول  $Ac = 1$  ورقم الرفض  $Re = 2$  فإن الحرف الرمزي هو..... والمستوى المقبول للجودة  $AQL = \dots\dots\dots$ ؟.

هـ. لخطة التفتيش بالعينات التي عدد مفردات العينة فيها  $n = 32$  ورقم القبول  $Ac = 2$ .. تبلغ مخاطرة المنتج..... ومخاطرة المستهلك.....؟.

أ. بموجب جدول التفتيش للمواصفة الدولية ISO-2859 فإن احتمال قبول الدفعات التي تتساوى بجوتها مع المستوى المقبول للجودة AQL هو.....

ب. يتم الانتقال من جدول التفتيش الاعتيادي إلى المشدد عند.....

ج. يستعمل للعيوب الرئيسية قيم مستوى مقبول للجودة AQL تساوي.....

9. أي من قيم نسبة المعيبات  $P$  على منحنى خواص التشغيل OC-Curve تقابل دائماً قيمة المستوى المقبول للجودة AQL بموجب مواصفة الأيزو ISO-2859:

أ. 0.05 ب. 0.10 ج. 0.90 د. 0.95 هـ. لا واحدة من هذه.

10. كلما كان منحنى خواص التشغيل OC-Curve أكثر انحداراً:

أ. يعطي حماية أقل للمنتج والمستهلك.

ب. يمثل حماية أكبر للمنتج والمستهلك.

ج. كلما كانت قيمة AQL أصغر.

د. كلما كان حجم العينة أصغر.

11. قيمتان تحددان بصورة وحيدة خطة التفتيش أحادية بالخواص المميزة هما:

أ. AOQL و LTPD.

ب. حجم العينة ورقم الرفض.

ج. المستوى المقبول للجودة ومخاطرة المنتج.

د. LTPD مجازفة المستهلك.

هـ. المستوى المقبول للجودة و LTPD.

12. إذا كانت قيمة المستوى المقبول للجودة  $AQL = 1$  فإن ذلك يعني:

أ. تعرض المنتج إلى مجازفة قليلة برفض دفعات تحتوي على 1 % معيبات أو أقل.

ب. جميع الدفعات المقبولة تحتوي على 1 % معيبات أو أقل.

ج. إن حد معدل جودة خطة التفتيش هو 1 %.

د. إن مستوى معدل الجودة في هذه الخطة هو 1 %.

هـ. جميع الدفعات تحتوي على 1 % معيبات أو أقل.

13. قبل استخدام أية خطة للتفتيش بالعينات يؤخذ بالاعتبار ما يلي:

أ. تحديد مخاطرة المنتج والمستهلك.

ب. تحديد الخواص التي يتم تفتيشها.

ج. تحديد الظروف (أن يتجمع الإنتاج بدفعات أو بتفتيش عليه بأخذ عينات بصورة مصورة مستمرة).

د. جميع النقاط واردة.

14. احتمال قبول دفعة متجة بما يطابق المستوى المقبول للجودة AQL يعرف كما يلي:

أ.  $\alpha$  ب.  $\beta$  ج. AQL د.  $1 - \alpha$  هـ.  $1 - \beta$

15. رفضت دفعة منتجات وقد وجد بأنها تحتوي على 20% من المعيبات.

ما هو احتمال أن الدفعة كانت ستقبل على فرض أن حجم العينة  $n = 10$  ورقم القبول  $Ac = 0$  ورقم الرفض  $Re = 1$ ؟

أ. 0.89 ب. 0.63 ج. 0.01 د. 0.80 هـ. 0.11

## **الفصل الثامن**

---

**أدوات تشخيص مسببات الانحراف في جودة  
الإنتاج**

**Diagnostic tools for the causes of  
deviation in production quality**





## **الفصل الثامن**

### **أدوات تشخيص مسببات الانحراف في جودة الإنتاج**

#### **Diagnostic tools for the causes of deviation in production quality**

1.8 مخطط السبب والنتيجة.

2.8 مخطط باريتو.

3.8 تحليل الترابط.

معروف لدى العاملين في إدارات ضبط الجودة في المنشآت الصناعية، أن مسببات انحراف الجودة بنوعين أساسيين يتمثل الأول بالعوامل الصدفية والثاني بعوامل نظامية ومعروف كذلك وجوب التركيز على تشخيص مسببات الانحرافات النظامية وتحليلها بصيغ دقيقة لأنها تؤثر بشكل كبير على زيادة نسب المعيب إذا لم يتم مواجهتها بالوقت والمكان اللازمين بغية إعادة الإنتاج إلى القياسات المطلوبة وبمحدود التفاوتات المحددة.

ومن المفيد بهذا الصدد، الإشارة إلى أن الدول الصناعية المتطورة في مجال ضبط الجودة كاليابان مثلاً تستخدم (7) أنواع من الأدوات لتشخيص مسببات الانحرافات في جودة الإنتاج والعمل على إعادتها بالسرعة المطلوبة لوضعها الطبيعي من خلال اتخاذ الإجراءات التصحيحية الكفيلة بإزالة المسببات بالوقت المناسب [26]. وبهدف الاستفادة من تجارب الغير يتعين التطرق لأهم جزء من هذه الأساليب وتطبيقاتها بشيء من التفصيل وكما يلي:

### 1.8 مخطط السبب والنتيجة Cause & Effect Diagram :

- من الثابت عملياً أن العوامل المسببة للتشتت في خواص الجودة هي:
- المواد الأولية، وذلك بسبب اختلافات مصادر التجهيز أو وجود اختلافات طفيفة في الأبعاد التي هي ضمن الحدود المسموح بها.
- المكائن والمعدات الإنتاجية، وذلك بسبب الاستهلاك الطفيف في مساند المحاور أو التمدد نتيجة لاشتغال الماكينة ساعات متواصلة.
- طريقة أداء العمل، حيث يوجد يقيناً اختلاف طفيف بين أسلوب أداء أي فرد عن الآخر طبقاً لدرجة مهارته وحرصه.
- أساليب القياس.

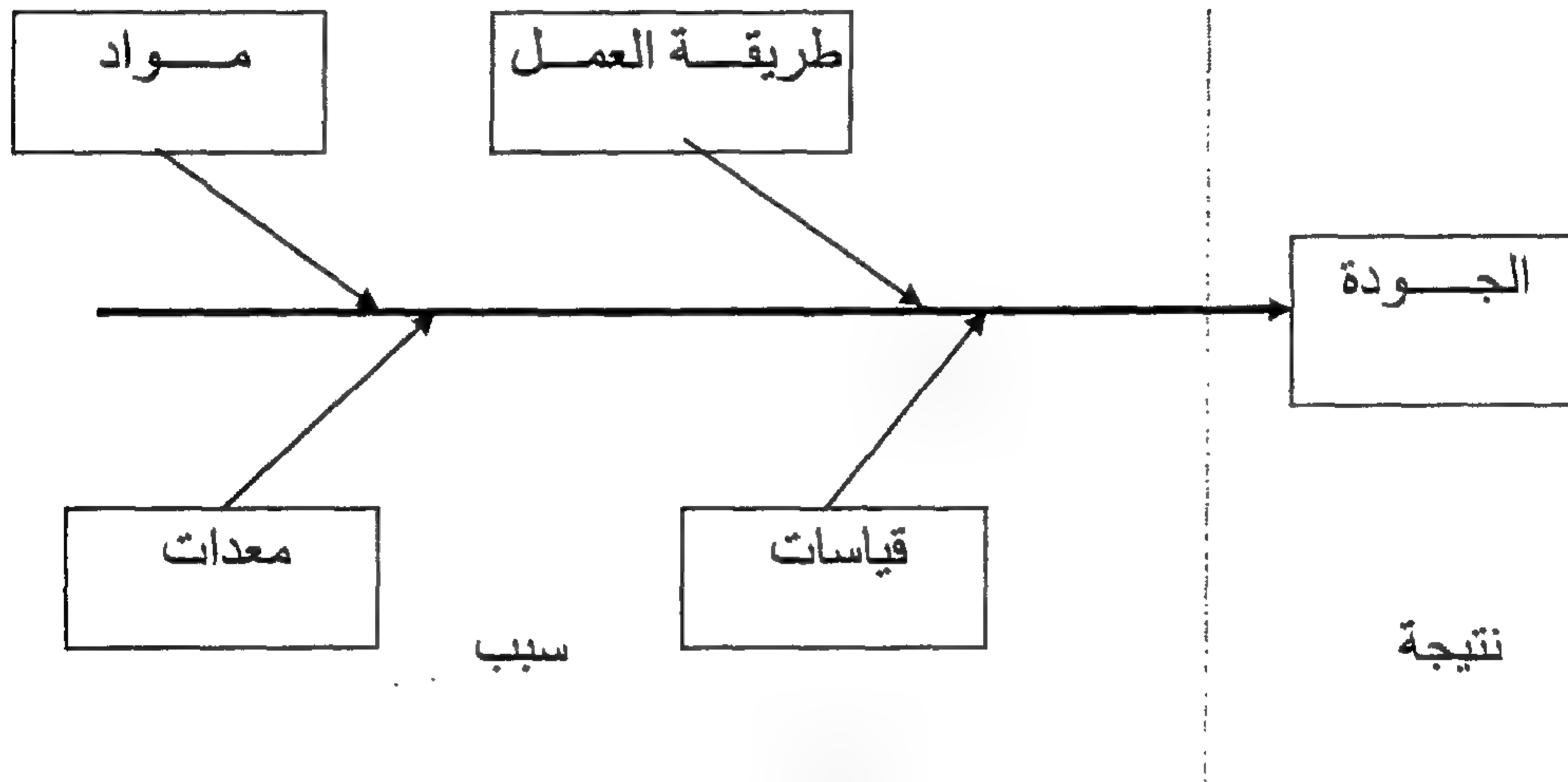
أما المحددات التي تعبر عن خواص الجودة فإنها متعددة منها:

- الأبعاد.

- الصلابة.

- النسبة المثوية للمعيبات.

وبغية إيضاح العلاقة المتبادلة بين السبب والنتيجة تم التعارف على تسمية الأسباب بعوامل التشتت والنتيجة بالمحددات الكمية لخواص الجودة [26]. والشكل (1.8) يوضح ذلك.



شكل (1.8) مخطط السبب والنتيجة

#### 1.1.8 الخطوات العامة لتصميم مخطط السبب والنتيجة design of cause and effect diagram

معلوم لدى المتخصصين بنشاط ضبط الجودة في المنشآت الصناعية، أن مخطط السبب والنتيجة يساعد على فرز مسببات التشتت ومن ثم تنظيم العلاقة المتبادلة فيما بينها. والخطوات الواجبة الاعتماد لتصميم المخطط هي:

### الخطوة الأولى تحديد خاصية الجودة:

وجد على سبيل المثال أن أغلب المعيب لإنتاج معين جاء بسبب اهتزاز الماكينة أثناء اشتغالها وهذا التشخيص هو مضمون تحديد الخاصية المؤثرة على الجودة الواجب مراقبتها بهدف التخلص منها وإزالتها.

### الخطوة الثانية رسم خاصية الجودة:

بعد الوقوف على الخاصية المؤثرة على الجودة والمطلوب مواجهتها توضع داخل مستطيل كبير في الجهة اليمنى وتوصل بسهم يبدأ من الجهة اليسرى وكما في الشكل (2.8).



شكل (2.8) طريقة وضع النتيجة أمام سهم الأسباب

### الخطوة الثالثة تسجيل العوامل المسببة لخاصية الجودة:

يتم في هذه الخطوة تحديد كافة العوامل التي تسبب التشتت وكانت:

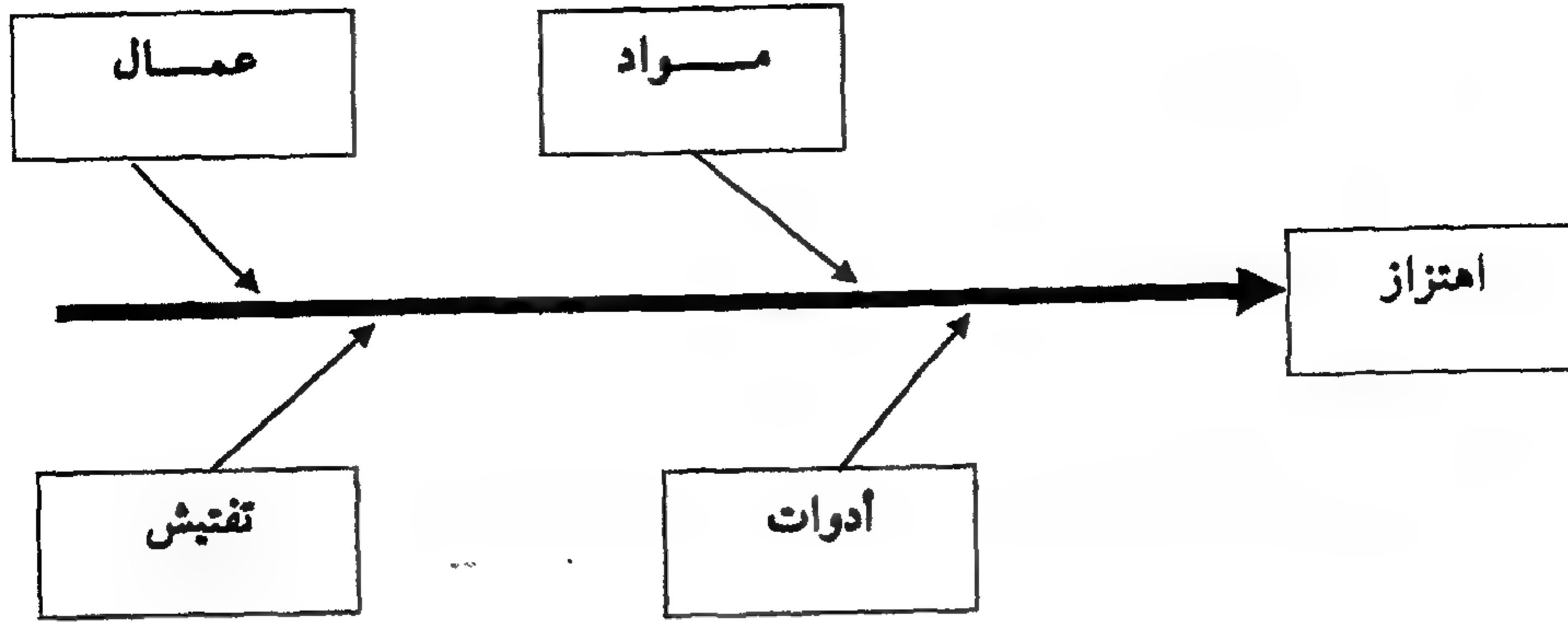
- المواد الأولية.

- الماكائن أو المعدات أو الأدوات الإنتاجية.

- طريقة العمل (العمال المنفذين).

- أسلوب التفتيش والقياس.

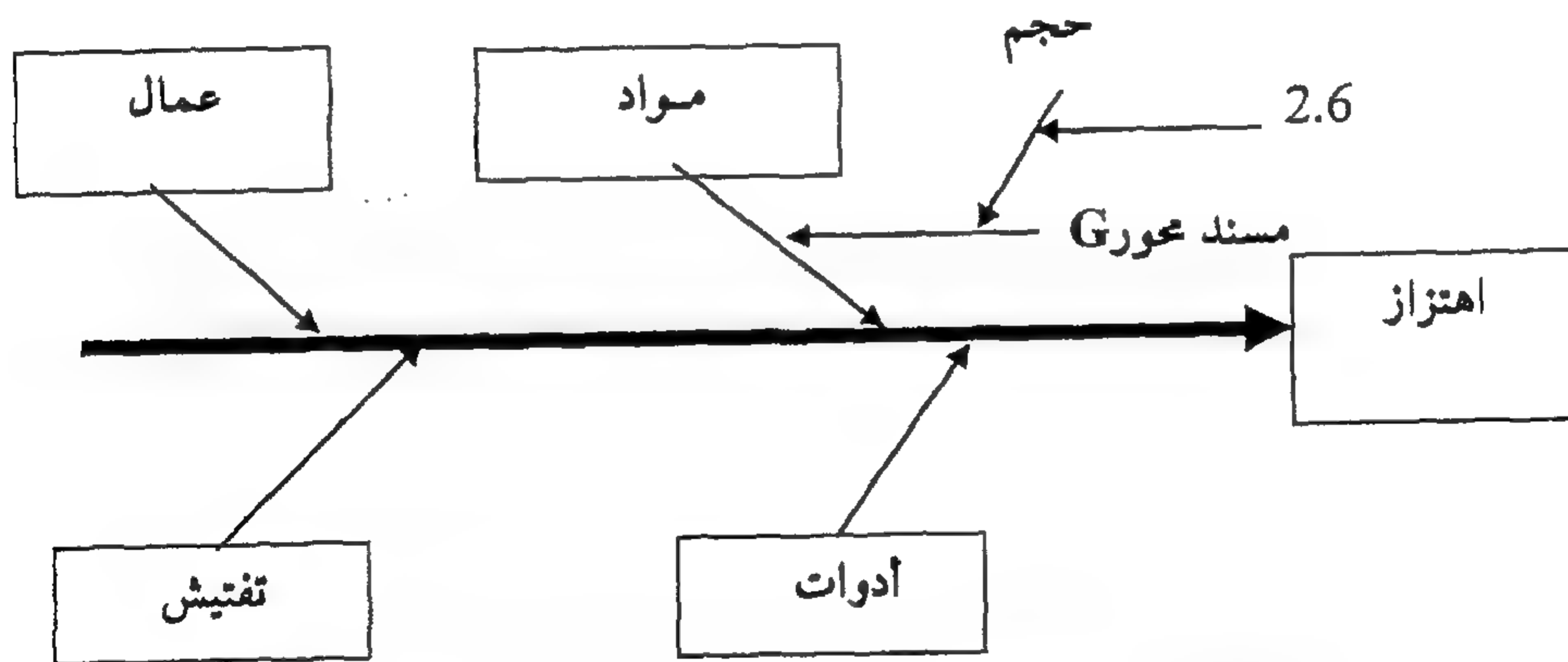
ثم يوضع كل عامل داخل مستطيل ويربط كل مستطيل بسهم فرعي مع السهم الرئيس. والشكل (3.8) يوضح ذلك.



شكل (3.8) أسلوب وضع الأسهم الأولية باتجاه السهم الرئيس

#### الخطوة الرابعة: تحديد فقرات العوامل وتأشيرها:

بعد حصر العوامل المشار إليها في الخطوة الثالثة يتوجب تحديد مسببات كل عامل من العوامل وتأشيرها بصيغة مزيج من الأغصان الرئيسة والفرعية والشكل (4.8) يبين ذلك على مستوى عامل واحد من العوامل.



شكل (4.8) أسلوب وضع الأسهم الفرعية باتجاه الأسهم الأولية

#### الخطوة الخامسة رسم المخطط المتكامل للسبب والنتيجة:

إن رسم مخطط السبب والنتيجة المتكامل يستدعي تحليلاً مفصلاً لمسببات التشتت للإجابات عن الأسئلة الآتية وأسلوب تأشيرها:



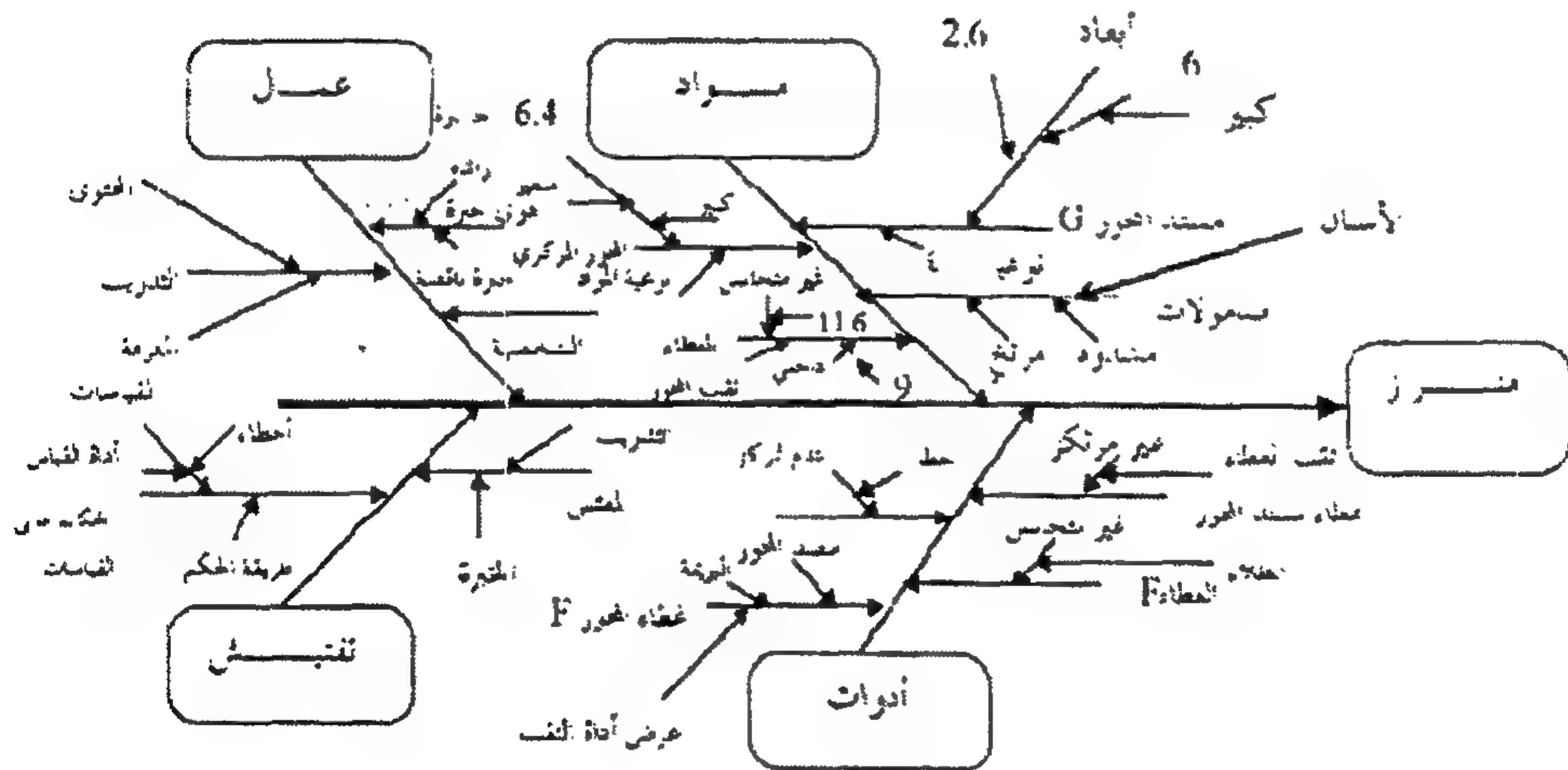
- ما هو السبب الرئيس للمعيب؟ إن السبب الرئيس هو اهتزاز الماكينة، لهذا فإن الاهتزاز خاصية الجودة.

- لماذا حدث الاهتزاز؟ حدث الاهتزاز بسبب وجود تشتت في المواد، لهذا يؤشر التشتت في المخطط كفرع كبير.

- لماذا حدث التشتت في المواد؟ حدث بسبب التشتت في مسند المحور G، لهذا يؤشر مسند المحور كفرع صغير من الفرع الكبير.

- لماذا حدث التشتت في مسند المحور G؟ حدث بسبب التشتت في النقطة التي بعدها 2.6 مم، ولهذا يؤشر هذه النقطة كفرع أصغر من الفرع الصغير.

ومن البدهي، أن الاستمرار بطرح الأسئلة والإجابة عليها بشكل مفصل ولكافة العوامل المسببة لخاصية الجودة وتأثيرها في المخطط طبقاً لتصنيفها المشار إليه في أعلاه يمكن من رسم مخطط السبب والنتيجة بالصيغة التي توضح بشكل دقيق العلاقة المتبادلة بين السبب والنتيجة. والشكل (5.8) يوضح ذلك.



شكل (5.8) مخطط السبب والنتيجة للاهتزاز (تحليل التشتت)

## 2.1.8 طرق تصميم مخططات السبب والنتيجة Ways to design cause and effect diagrams:

هناك ثلاث طرق لتصميم مخططات السبب والنتيجة واختيار الطريقة المناسبة مع نوع وطبيعة الإنتاج يعتمد على أسلوب التنظيم وطريقة ترتيب المسببات ودرجة الدقة المستهدفة ضمن ومحدود السماحات المحددة وهذه الطرق هي:

- تحليل التشتت.
- تصنيف عملية الإنتاج.
- تعديد المسببات.

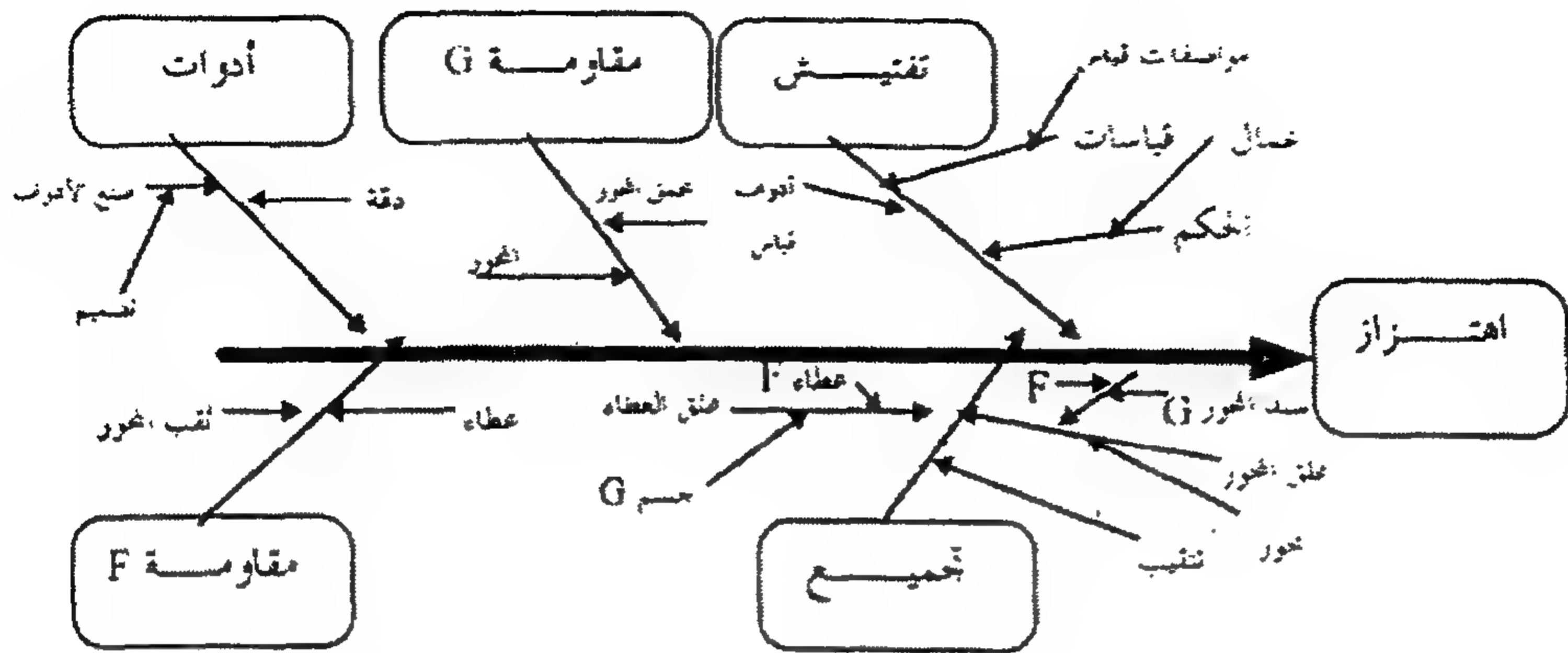
### الطريقة الأولى: تحليل التشتت:

إن ما ورد في الخطوة الخامسة من الخطوات العامة لتصميم مخطط السبب والنتيجة وما انتهت إليه بالشكل (5.8) هو مضمون تطبيقات هذه الطريقة. ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد هذه الطريقة احتواءها على نقاط قوة بجانب نقاط ضعف. فالقوة تكمن باعتماد التجزئة التفصيلية للتشتت الأمر الذي يساعد بشكل فاعل على إحكام عملية الربط بين العوامل المسببة للتشتت. أما نقاط الضعف فتمثلة بعدم الوقوف أحياناً على المسببات الفرعية الصغيرة للتشتت، إضافة لرسم المخطط من قبل فرد واحد، أي الفرد القائم بالعمل، الأمر الذي قد يترتب عليه قصور غير متعمد في تفسير نتائج التحليلات.

### الطريقة الثانية: تصنيف عملية الإنتاج:

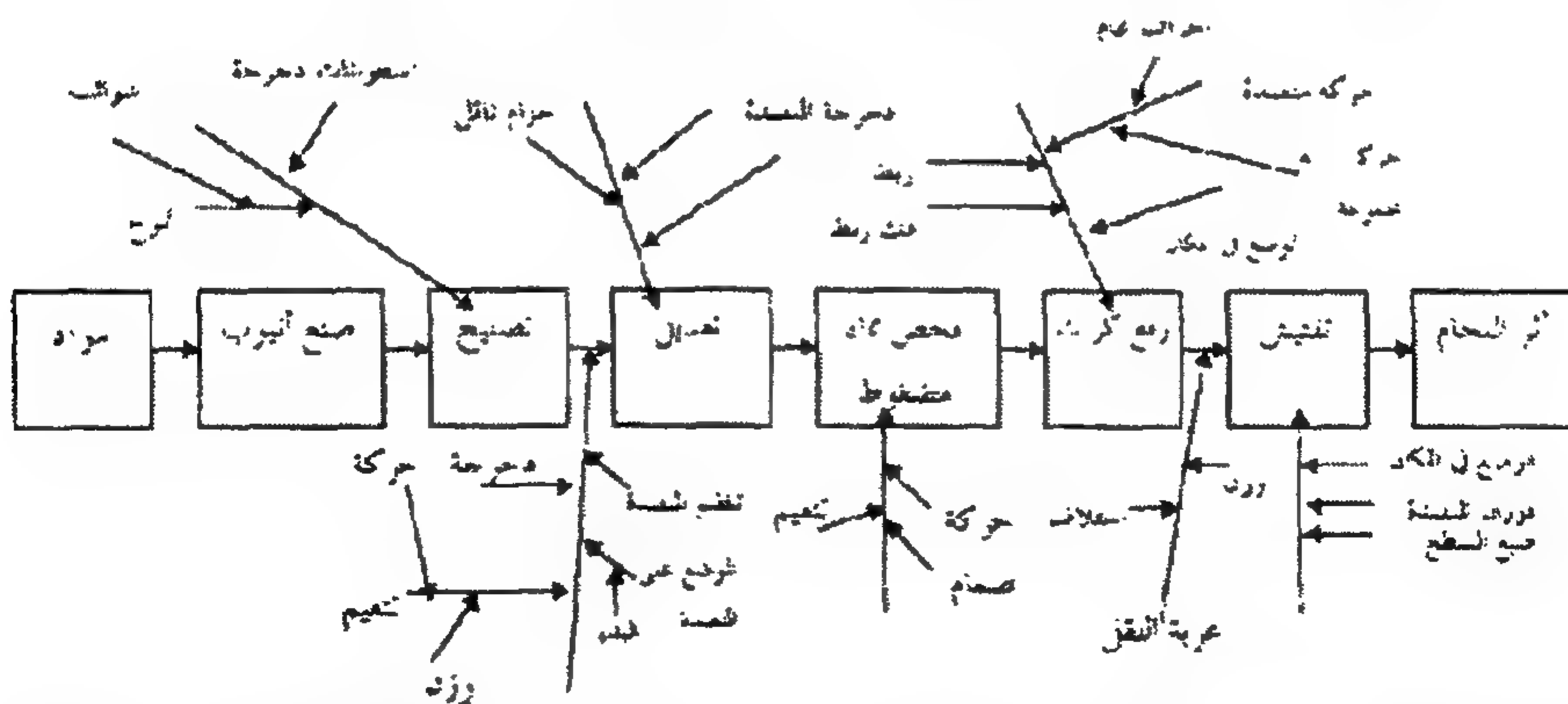
طبقاً لمتطلبات هذه الطريقة يتوجب إضافة كافة العوامل على الجودة إلى مراحل الإنتاج ولهذا فإن الخط الرئيس لمخطط السبب والنتيجة غير مستقل تماماً ويعتمد على أسلوب تصنيف العمليات الإنتاجية. وكمثال توضيحي لما ذكر فإن إعادة رسم الشكل

(5.8) باعتماد طريقة تصنيف عملية الإنتاج سيأخذ الصورة وكما هي عليه في الشكل (6.8).



شكل (6.8) مخطط السبب والنتيجة للاهتزاز (تصنيف عملية)

وما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد إمكانية تطبيقها على المراحل الإنتاجية اللازمة لتصنيع أي منتج على غرار مراحل تجميعه وتعتبر هذه إمكانية نقطة القوة فيه لسهولة فهمه وتنفيذه، أما نقطة ضعف هذه الطريقة فتمثلة بكون ظهور الأسباب المتشابهة بشكل متكرر مما يؤدي إلى صعوبة الوقوف على السبب الحقيقي لأنه ناتج عن عدة مسببات متداخلة. والشكل (7.8) يوضح ما سلف ذكره.



شكل (7.8) مخطط السبب والنتيجة لأثر اللحام في أنابيب فولاذية (تصنيف العملية)

### الطريقة الثالثة تحديد المسببات:

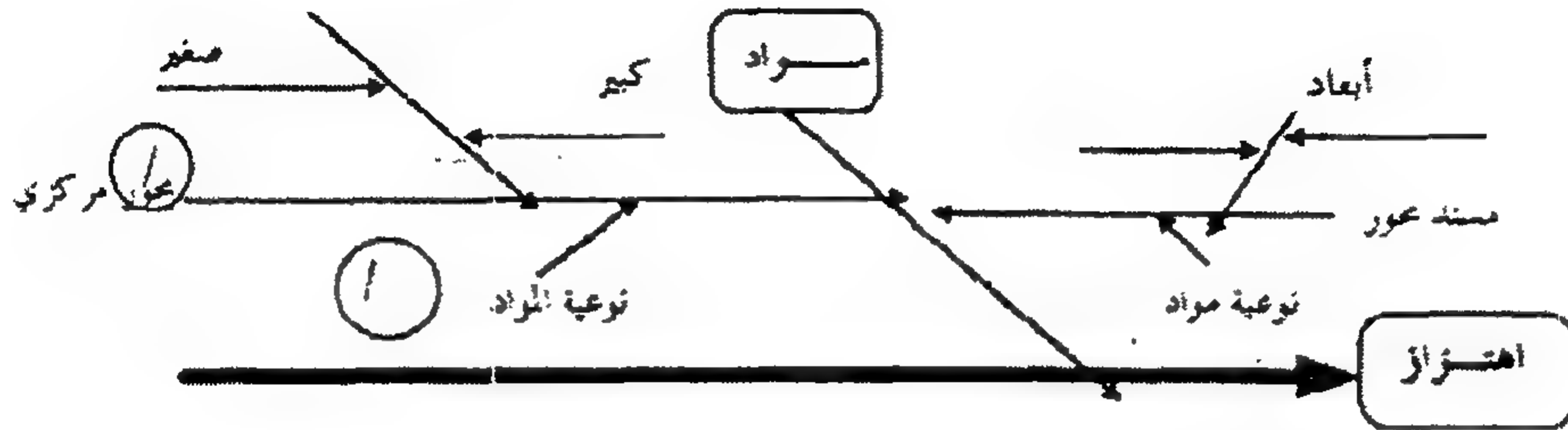
تستدعي هذه الطريقة تحديد كافة المسببات التي تؤثر على الجودة ومن ثم تنظيمها بقائمة وتسلسل حسب درجة تأثيرها على جودة المنتج وطبيعتها من حيث قابليتها على إظهار العلاقة بين السبب والنتيجة.

والمرحلة التالية لهذه الممارسة تتمثل بضرورة عرض القائمة على أكبر عدد ممكن من المعنيين لدراساتها وإعادة تنظيمها بعد المناقشة والاتفاق على كل سبب والمعالجة الحقيقية التي يتطلبها. ومن الجدير بالذكر أن نقطة القوة في هذه الطريقة هي الوقوف على كافة المسببات بصيغة متكاملة يناظرها معالجات متكاملة أيضاً أما نقطة ضعف الطريقة فإنها تكمن في صعوبة الربط بين فروع الأسباب والنتائج، الأمر الذي ينعكس يقيناً على صعوبة رسم المخطط وتنفيذه.

### 3.2.8 مزايا مخطط السبب والنتيجة The advantages of the cause and effect diagram:

- كما هو معروف لدى العاملين في تخصص ضبط الجودة في المنشآت الصناعية، أن لمخطط السبب والنتيجة فوائد متعددة الجوانب يمكن إيجاز أهمها بالنقاط الآتية:
- يساهم بشكل فاعل على توسيع آفاق المعرفة بين كافة المشاركين في تهيئة المعلومات الضرورية لعمل المخطط من خلال تبادل وجهات النظر والخبرة فيما بينهم.
- يساعد على تمكين المشاركين في عمل المخطط من ممارسة أساليب البحث العلمي لإدارة المناقشات المتمثل بمنع تشتت الحديث في جوانب لا تخص الموضوع لوضوح معالم وأهداف المناقشة من خلال القائمة المنظمة للمسببات ووجوب تقديم الحلول الكفيلة لمواجهتها بالمدى المطلوب وحجم المناقشة اللازمة.
- يساعد على تشخيص المسببات الحقيقية للانحرافات في ظروف الإنتاج الفعلية وبهذا تنهياً أفضل المعلومات لاتخاذ الإجراءات التصحيحية بالأوقات المطلوبة. وكمثال على ذلك حدث يوم (15) آذار تغير في جودة الإنتاج لمنتج معين في

منشأة معينة تمارس ضبط الجودة بواسطة مخطط السبب والنتيجة وبعد البحث عن المسببات وتدقيقها ظهر بأنه ناجم عن حصول اهتزاز في المحور المركزي الذي قطره 6.4 مم أصبح أقل من المقياس المحدد بسبب استهلاكه، لهذا تم تثبيت هذه الحقيقة على المخطط من خلال حصر التاريخ بدائرة. والشكل (8.8) يوضح ذلك.



شكل (8.8) أسلوب وضع تاريخ جمع البيانات على مخطط السبب والنتيجة

إضافة لما تقدم فإن الواقع العملي المعاش يؤكد أيضاً على أن مخطط السبب والنتيجة يساعد بصيغ فاعلة على الوقوف على المستوى التكنولوجي للعاملين المنفذين لطرق التصنيع وكفاية أدائهم فضلاً عن مستوى مقدرة وسيلة الإنتاج وذلك من خلال التطبيقات العملية الآتية:

- عندما يتعذر التعبير كمياً عن العلاقة بين خاصية الجودة والسبب يوضع خط تحت العامل المسبب للانحراف.

- وفي حالة سهولة التعبير الكمي عن العلاقة بين خاصية الجودة والسبب يحرص العامل بمستطيل يثبت بداخله المسبب ويقدم التفسير الكمي لذلك ففي المثال السابق عن الاهتزاز تبين أن اختلاف (5) مايكرون تسبب في اهتزاز مقداره 2٪.

ومما يتوجب الانتباه إليه بهذا الصدد الابتعاد عن وضع أي علامة (مستطيل أو خط) إذا لم تتوفر قناعة مؤكدة مطلقة عن السبب، وذلك لأن المستوى التكنولوجي للمنفذين والمخططين يقاس بعدد المستطيلات والخطوط تحت الأسباب فكلما كانت أكثر كان المستوى التكنولوجي لنشاط الفحص والتدقيق أعلى والعكس وارد.



## 2.8 مخطط باريتو Pareto Diagram :

معروف لدى المختصين بعلم الاقتصاد اسم العالم الاقتصادي الإيطالي المشهور فالفريدو باريتو نظراً لقيامه بدراسة توزيع الثروة بين سكان المدينة التي كان يعيش فيها للفترة من 1824 إلى 1923 من خلال مخطط واضح الأبعاد والمعالِم أطلق عليه فيما بعد مخطط باريتو تخليداً لاسمه وتثميناً لمنجزاته العملية.

وبعد سنوات قام استشاري ضبط الجودة الأمريكي المعروف جوران [31] ولأول مرة باستخدام هذا المخطط في مجال ضبط الجودة لتحديد مسببات الانحراف في العمليات الإنتاجية. يلي ذلك توسع كبير بتطبيقات هذا المخطط في الدول الصناعية المتطورة في مراقبة جودة المنتج وبالأخص في اليابان، حيث يستخدم ولحد الآن وب نطاق واسع في مختلف أنواع الصناعات لأحكام ضبط جودة الأداء أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية والمنتج الجاهز في مرحلة الفحص والتفتيش النهائي [26] مما تقدم تبدو سرعة انتشار استخدامات هذا المخطط و يقيناً يكمن السبب بمساعدته الفاعلة على خفض نسب الإنتاج المعيب من خلال أحكام ضبط جودة المنتج أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية. وبغية الاستفادة من تجارب الغير يتعين التعمق ب شرح طريقة إعداد المخطط وأسلوب استخدامه.

### 1.2.8 طريقة إعداد مخطط باريتو Method of preparation of Pareto Diagram

إن الخطوات الواجبة الاعتماد لرسم مخطط باريتو هي:

1. تحديد الفترة الزمنية التي سيتم بموجب بياناتها رسم المخطط، أي أسبوع، أسبوعان، شهر، فصل إنتاجي وأحياناً عدد من الساعات أو يوم عمل أو يومان وبشرط اعتماد نفس الفترة الزمنية لكافة المخططات ذات العلاقة اللاحقة بغية التمكن من مقارنتها مع بعضها.
2. تصنيف مسببات الانحراف في الجودة لمخرجات العملية الإنتاجية للفترة الزمنية



المحددة. ومن ثم إيجاد المجموع الكلي للمسيبات (العيوب) وتحديد النسبة المئوية لكل صنف من أصناف العيوب.

3. يرسم على ورقة بيانية إحداثي سيني (أفقي) ليمثل أنواع العيوب وعلى شكل مستطيلات مساحة كل منها يعبر عن حجم العيب المعني وإحداثي صادي (عمودي) ليمثل النسبة المئوية للعيب من مجموع العيوب.

4. تمثل أكبر نسبة من العيوب بالمستطيل الأول من جهة اليسار من المخطط وأصغر نسبة بآخر مستطيل من جهة اليمين وتقع بقية المستطيلات بين أكبر وأصغر نسبة طبقاً لنسبتها وأهميتها.

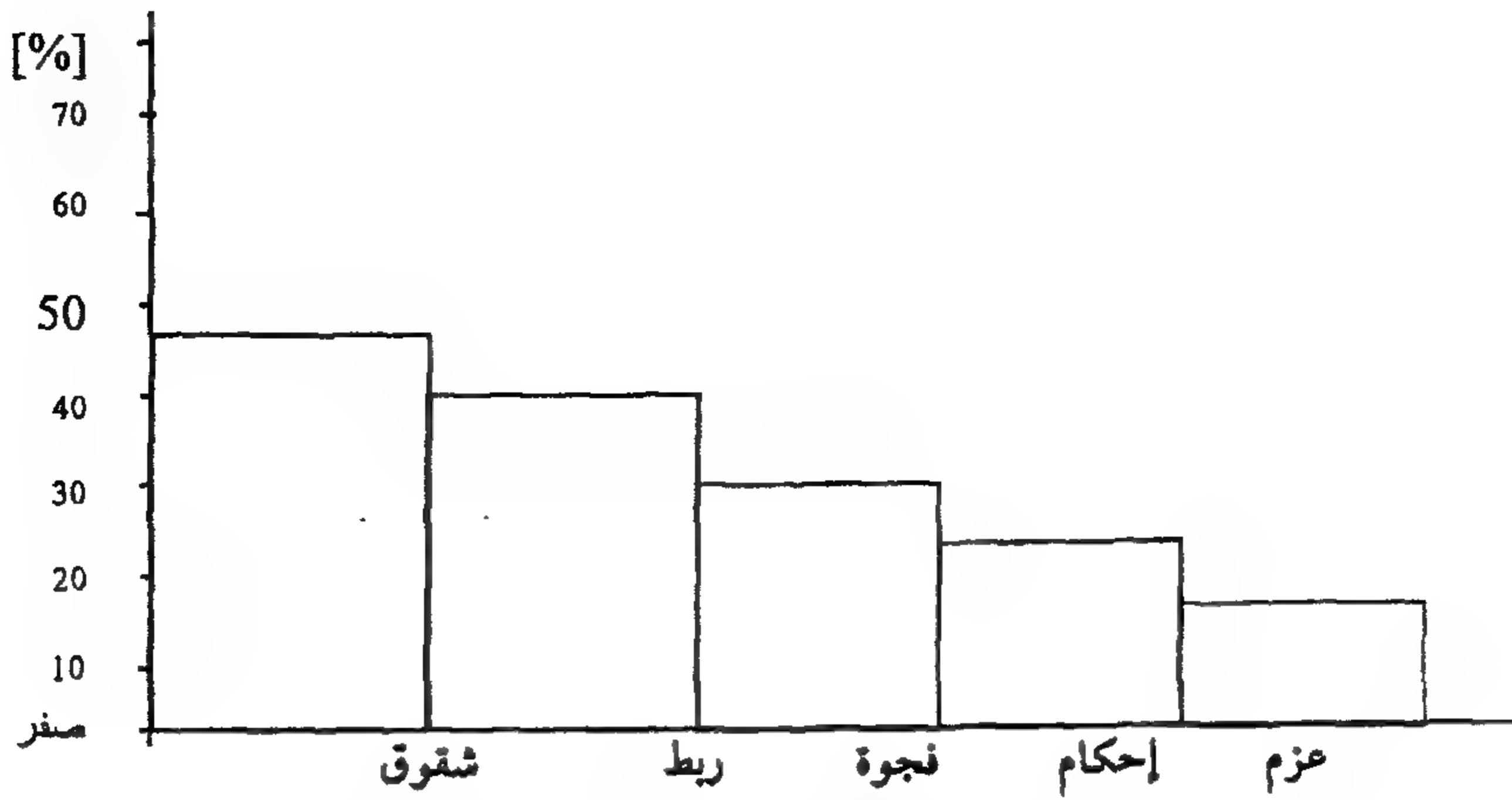
5. يثبت أسفل المخطط عنوانه ويتوجب الإشارة إلى مصدر البيانات وتاريخ الفحص والعدد المفحوص.

والمثال التالي يوضح طريقة إعداد المخطط، حيث تم خلال أسبوع فحص (2165) وحدة من عملية إنتاجية معينة وكانت نتائج الفحص كما في الجدول (1.8).

جدول (1.8) مسيات الانحراف في إحدى العمليات الإنتاجية

تاريخ الفحص: من 7-12 / 11 / 1992		العدد المفحوص: 2165
النسبة %	العدد	مسيبات الانحراف في الجودة
47.8	198	1- شقوق
6.0	25	2- عدم إحكام (ارتخاء)
24.7	103	3- خطأ في الربط
4.3	18	4- اختلاف عزم الربط
17.2	72	5- فجوات
100%	416	مجموع ونسبة المعيب

وبناءً على معلومات الجدول (1.8) تم رسم مخطط باريتو شكل (9.8).



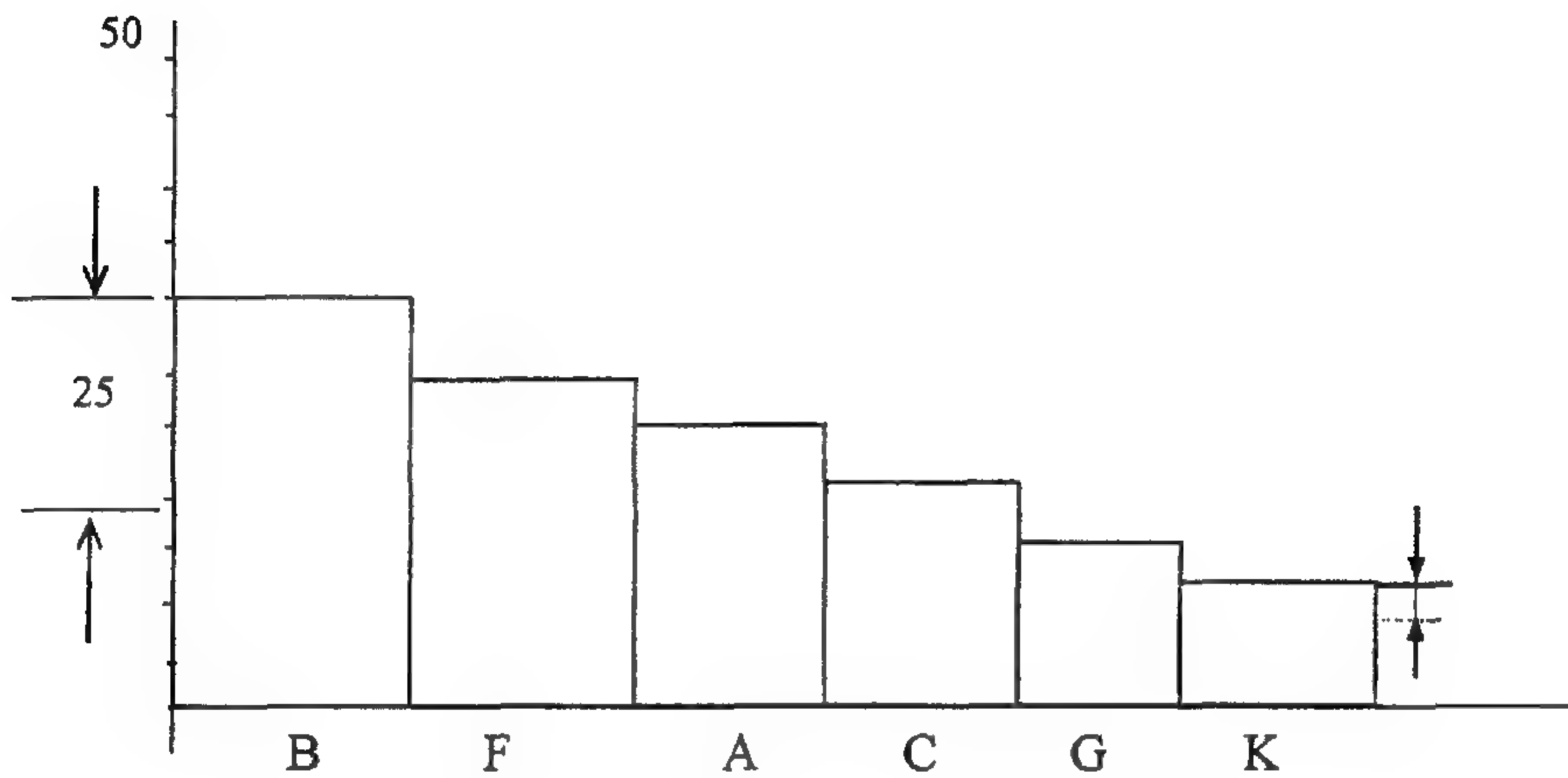
شكل (9.8) مخطط باريتو لعيوب عملية إنتاجية

من الشكل (9.8) يبدو بوضوح أن ما ينبغي معالجته أولاً هو العيب المتمثل بالشقوق لأنه يمثل المستطيل الأكثر ارتفاعاً يليه بالأهمية المستطيل الثاني، أي الخطأ في الربط وهكذا طبقاً للتسلسل التنازلي للنسب ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن مخطط باريتو وعلى الرغم مما يظهر عليه من بساطة في التصميم، إلا أنه يساعد على إبراز حجم العيوب بوضوح وينبه على الأكثر أهمية بالمقارنة مع استعمال الجداول بصورة منفردة.

## 2.2.8 مزايا مخطط باريتو: The advantages of the Pareto Diagram

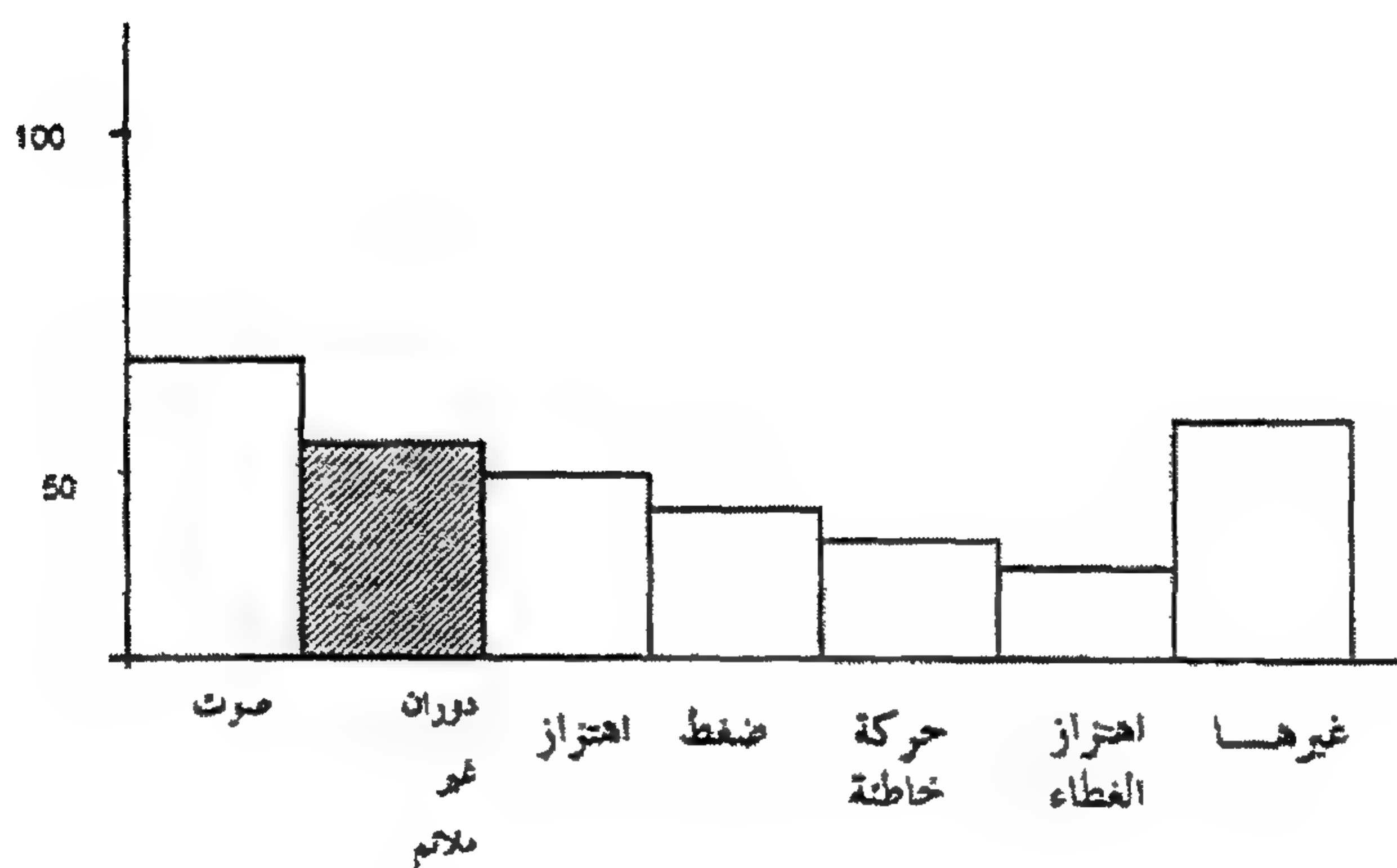
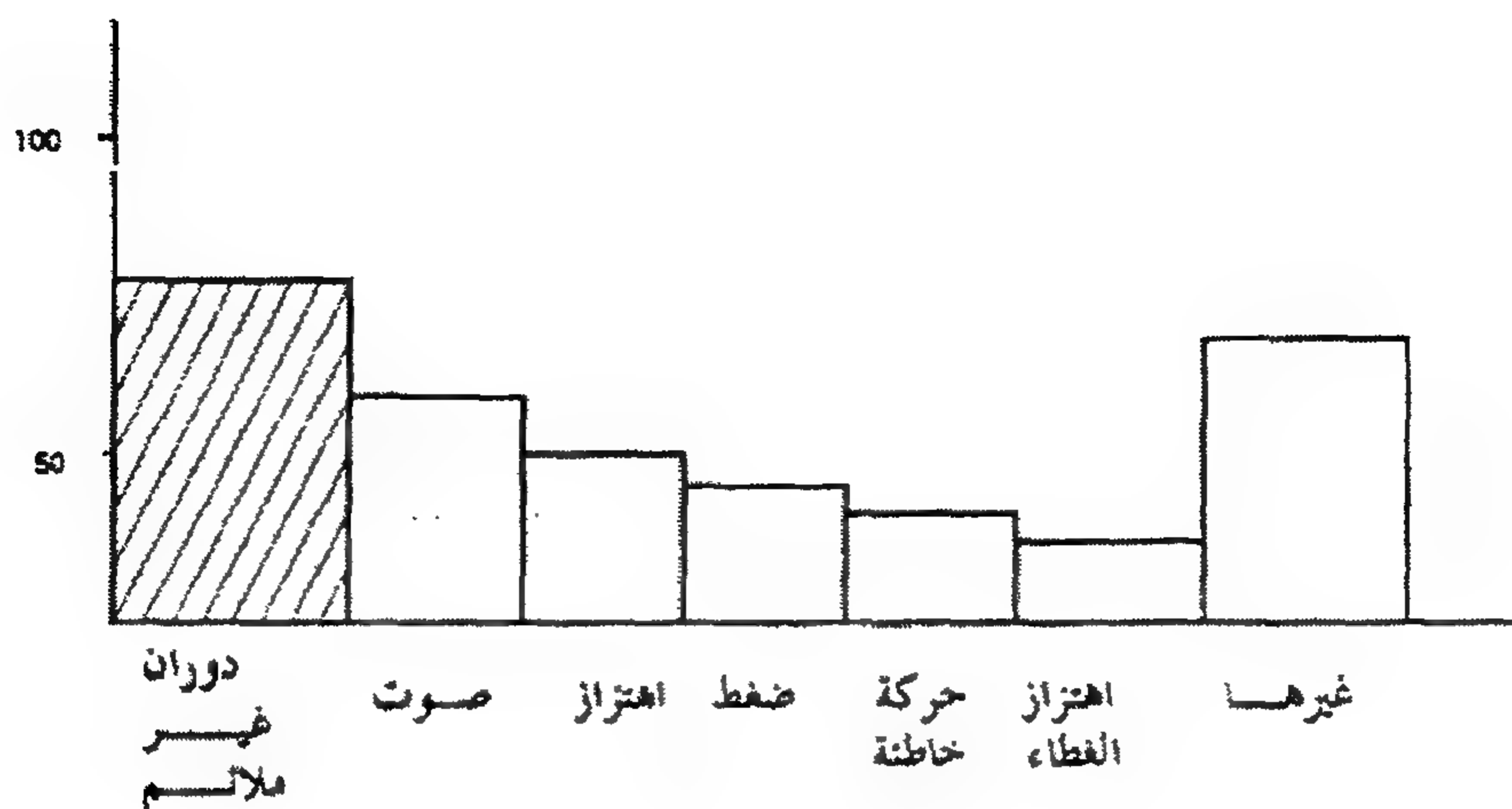
أثبت الواقع العملي في المنشآت الصناعية التي تستخدم مخطط باريتو في مراقبة نسب المعيب وجودة المنتجات فيها، على أنه يساعد بشكل فاعل على توحيد جهود كافة المعنيين باتخاذ قرار الإجراءات التصحيحية وتنفيذها بصيغة متماسكة. وذلك لأن نظرة مبسطة للمخطط توضح ماهية وحجم المشكلة الرئيسة المتمثلة بالمستطيلين أو الثلاثة الأكثر ارتفاعاً. وقد أظهرت الخبرة المكتسبة بهذا الصدد، أن من الأسهل خفض مستطيل كبير إلى النصف بالمقارنة مع خفض مستطيل صغير إلى الصفر، فضلاً

عن أن تخفيض المستطيلات الصغيرة إلى النصف أو الصفر تستدعي جهوداً كبيرة يناظرها نفقات عالية وهذه الجهود والنفقات غير مبررة نسبياً وذلك لأن العيوب الصغيرة تحدث بين حين وآخر ولأسباب لا يمكن تلافيها مسبقاً ولهذا فإن التركيز على المستطيلات الأكثر ارتفاعاً كما يظهر مخطط باريتو أفضل من زاوية تحقيق نتائج مثمرة بالإمكانات المتاحة من حيث العاملين والوقت. والشكل (10.8) يوضح مدى تأثير ذلك.



شكل (10.8) جهود إجراء التحسينات وتأثيرها

إضافة لما تقدم يساعد مخطط باريتو على تبيان التأثير الناتج عن إجراءات تحسين الجودة من خلال تغيير ترتيب العيوب على المحور السيني بنتيجة التشخيص الدقيق لمسببات العيوب والإجراءات الفاعلة لإزالتها أو تقليلها. والشكل (11.8) يمثل مخططي رسم الأول قبل اتخاذ الإجراءات التصحيحية وإجراء التحسينات والثاني بعدها وفيما يتعلق بالعيوب المتمثل بالدوران الغير ملائم.



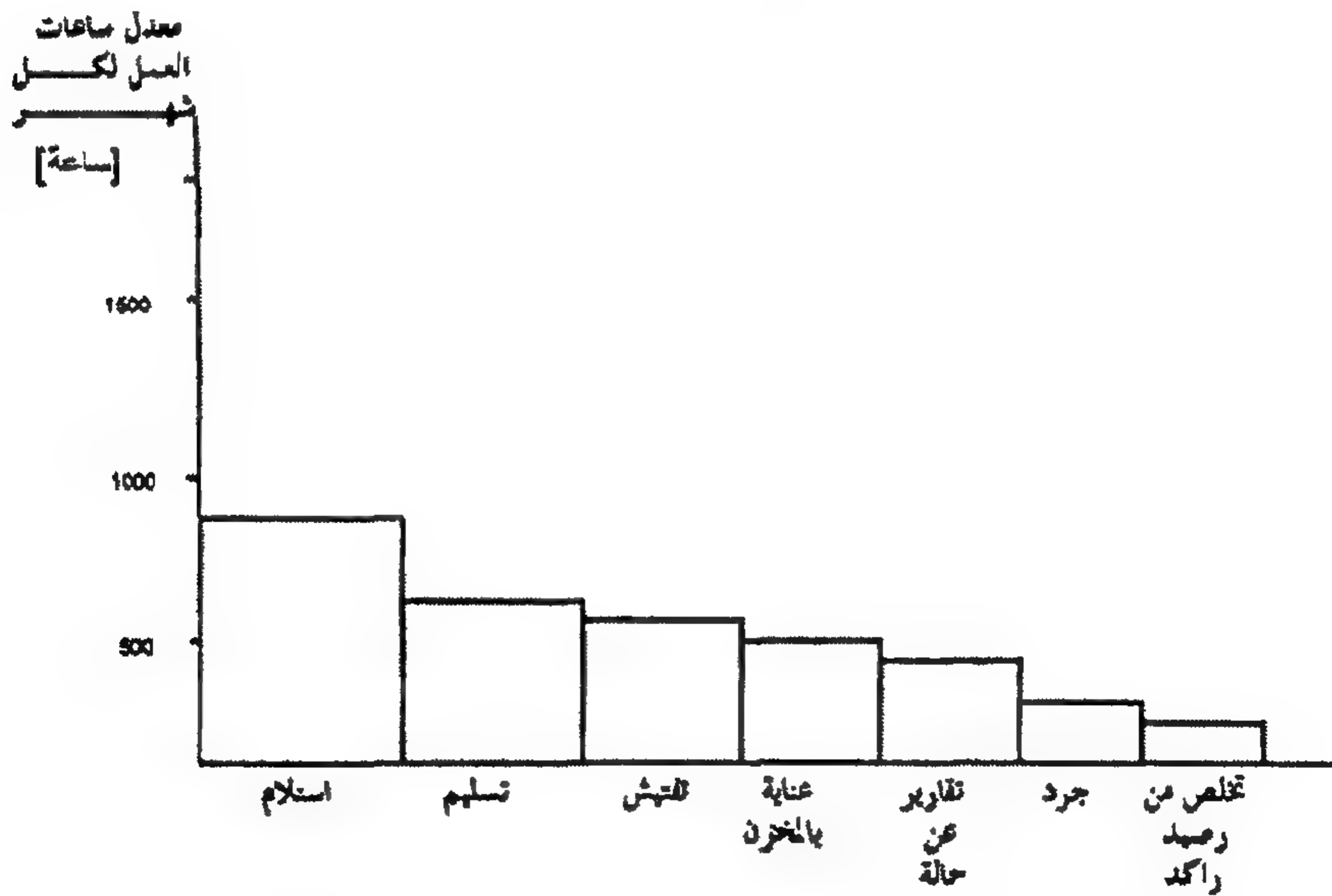
شكل (11.8) مخطط باريتو لعيوب عمليات إنتاجية

من مقارنة المخططين في الشكل (11.8) يتضح أن العيب المتمثل بالدوران الغير ملائم الذي كان يمثل المرتبة الأولى في المخطط الأول قد تحول إلى المرتبة الثانية في المخطط الثاني كنتيجة لإجراء التحسينات. إضافة لذلك تغير ترتيب الفقرات على المحور الصادي، الأمر الذي يشير إلى ايجابية الإجراءات التصحيحية المتخذة.

ومما يتوجب ذكره بصدد استخدامات مخطط باريتو، أن الواقع الصناعي يشير إلى عدم اقتصره على مجال ضبط الجودة وتحسين نوعية الإنتاج وتقليل نسب المعيب، بل يتعدى ذلك بكثير، حيث يستخدم في مجالات أخرى مثل:

- تحسين كفاءة الأداء.
- الحفاظ على المواد والطاقة.
- الاقتصاد في تكاليف الإنتاج.
- تطوير مستوى السلامة المهنية.

وكمثال على ذلك يوضح المخطط (12.8) كيفية الاستفادة من مخطط باريتو لتحسين كفاءة العمل، حيث يمثل المحور السيني مختلف الفاعليات في المخازن والمحور الصادي الساعات المبذولة في كل فاعلية. وعلى أساس هذا المخطط يتم تحديد الهدف من إجراء التحسينات بنشاط التسليم والحصول على نتائج أفضل.



شكل (12.8) مخطط باريتو للساعات التراكمية المبذولة من العاملين

في المخزن على مختلف الأعمال

وجدير بالإشارة أن جميع مخططات باريتو السابقة مثل فيها المحور الصادي النسبة المئوية للمعييات أو ساعات العمل أو عدد الحالات، ولكن إذا كان بالإمكان تحديد الخسارة الناتجة عن المعيبات بمبالغ يفضل تمثيل هذا المحور بوحدات مبالغ لتسهيل عملية إتخاذ قرارات اجراء التحسينات بصيغ أكثر فاعلة من خلال معرفة النتائج المادية المترتبة على ذلك مسبقاً. وهذا يستدعي التعاون التام بين قسم ضبط الجودة وقسمي الحسابات والتكاليف في المنشآت الصناعية.

### 3.8 تحليل الترابط Analysis of the correlation :

إن مخططات السبب والنتيجة، وكما تم التطرق لذلك، تساعد على تحديد الأسباب التي أدت إلى إنحراف في خواص الجودة. ولكن الواقع العملي يشير إلى أن الوقوف على الأسباب بدون إيجاد علاقة الترابط فيما بينها من جهة وبين مابين نتائجها من جهة أخرى لا يمكن من تصنيف الأسباب إلى مؤثرة وغير مؤثرة بغية التركيز على المؤثرة منها بصيغ أكثر فاعلة. لذلك يتم اللجوء إلى مخططات تحليل الترابط لأنها الإداة الفاعلة لتشخيص مسببات الانحرافات المؤثرة في العملية الإنتاجية بهدف اتخاذ الإجراءات الكفيلة لإزالتها.

وجدير بالإشارة أن العلاقة بين أنواع البيانات تأخذ صيغاً مختلفة لا تتعدى الآتي:

- العلاقة بين السبب والنتيجة.
- العلاقة بين سبب وآخر.
- العلاقة المتبادلة بين سبب واحد من جهة وسببين من جهة أخرى.
- وكأمثلة على أنواع العلائق وطبيعتها:
- العلاقة بين الرطوبة في الخيوط والزيادة في استطالتها.
- العلاقة بين مادة مضافة وصلابة المنتج.

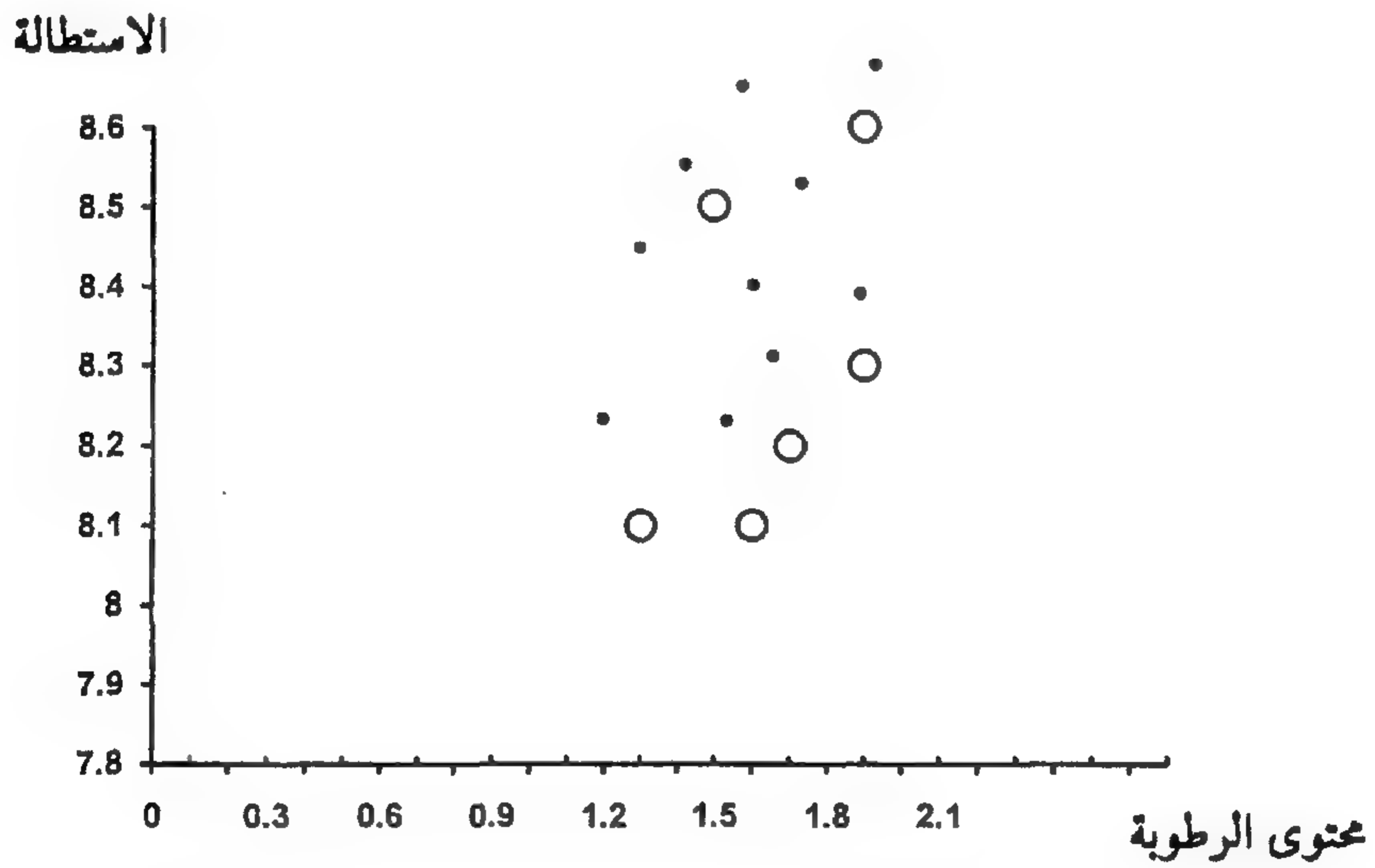


- العلاقة المتبادلة بين شدة الإضاءة وخطاء التفتيش.

والجدول (2.8) والشكل (13.8) يوضحان العلاقة الكمية بين محتوى الرطوبة للخيط والاستطالة في صناعة الغزل والنسيج.

جدول (2.8) العلاقة بين الرطوبة والاستطالة

رقم العينة	محتوى الرطوبة %	الاستطالة %	رقم العينة	محتوى الرطوبة %	الاستطالة %
1	1.5	8.5	20	1.9	8.6
2	1.3	8.1	21	1.6	8.1
3	1.9	8.3	22	1.7	8.2



شكل (13.8) العلاقة بين محتوى الرطوبة للخيط والاستطالة

الشكل (13.8) يسمى مخطط الترابط ويتبين منه بوضوح أن الاستطالة تزداد بزيادة نسبة الرطوبة وإن البيانات المأخوذة تشكل وحدة مترابطة تسمى البيانات المتماثلة.

### 1.3.8 الخطوات العامة لتصميم مخطط الترابط:

إن الخطوات الواجبة الاعتماد لرسم مخطط الترابط هي:

#### الخطوة الأولى: جمع البيانات المزدوجة:

تم جمع (50) بياناً مزدوجاً عن تأثير سرعة الحزام الناقل على الطول المقطوع للخيوط في صناعة الغزل والنسيج ونظمت بجدول وكما هي عليه بالجدول (3.8).

جدول (3.8) تأثير سرعة الحزام الناقل على الطول المقطوع

تسلسل	سرعة الحزام (سم/ت)	طول القطع (مم)	تسلسل	سرعة الحزام (سم/ت)	طول القطع (مم)
1	8.1	1046	26	8.0	1040
2	7.7	1030	27	5.5	1013
3	7.4	1039	28	6.9	1025
4	5.8	1027	29	7.0	1020
5	7.6	1028	30	7.5	1022
6	6.8	1025	31	6.7	1020
7	7.9	1035	32	8.1	1035
8	6.3	1015	33	9.0	1052
9	7.0	1038	34	7.1	1021
10	8.0	1036	35	7.6	1024
11	8.0	1026	36	8.5	1029
12	8.0	1041	37	7.5	1015
13	7.2	1029	38	8.0	1030
14	6.0	1010	39	5.2	1010
15	6.3	1020	40	6.5	1025
16	6.7	1024	41	8.0	1031
17	8.2	1034	42	6.9	1030
18	8.1	1036	43	7.6	1034
19	6.6	1023	44	6.5	1034
20	6.5	1011	45	5.5	1020
21	8.5	1030	46	6.0	1025
22	7.4	1014	47	5.5	1025
23	7.2	1030	48	7.6	1028
24	5.6	1016	49	8.6	1025
25	6.3	1020	50	6.3	1026

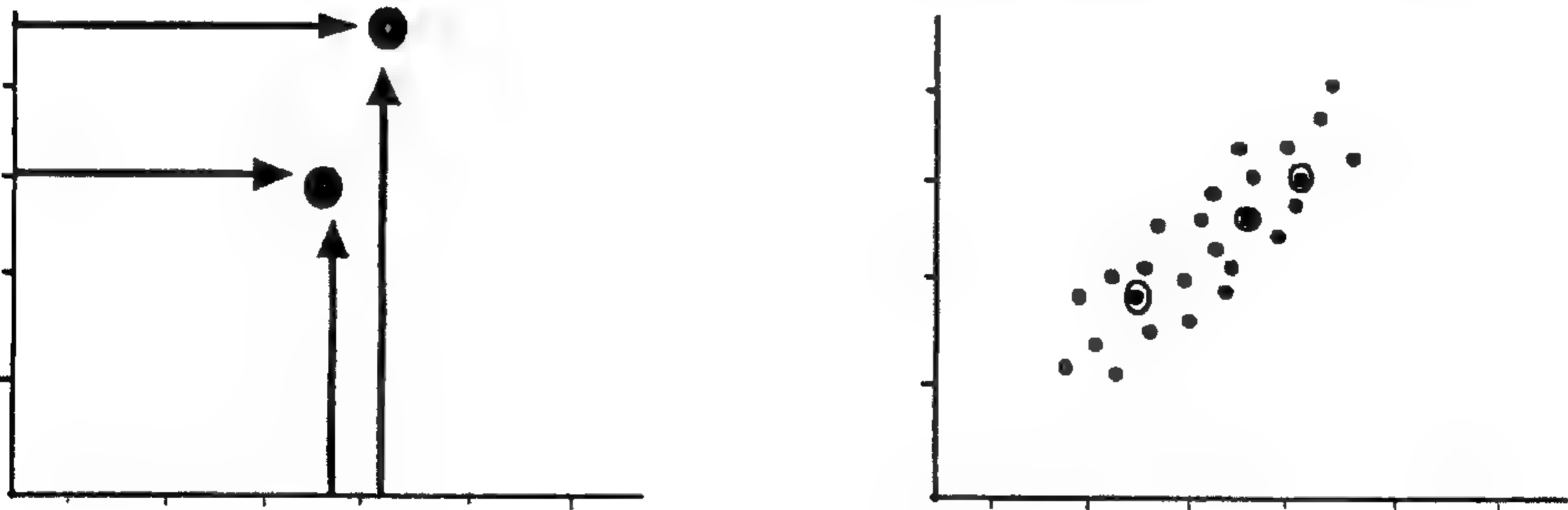
### الخطوة الثانية: رسم المخطط:

يمثل المحور السيني سرعة الحزام الناقل والصادي الطول المقطوع، ولغرض تسهيل عملية قراءة المخطط البياني يتعين جعل طول المحورين متساويين في الأبعاد. وما يتوجب التنويه إليه بصدد إعداد مثل هذه المخططات الإلتباه لنوع العلاقة الحاكمة للبيانات فإذا كانت العلاقة بين النوعين المترابطين هي من نوع السبب والنتيجة فإن قيم السبب تقع على المحور السيني وقيم النتيجة على المحور الصادي.

### الخطوة الثالثة: إسقاط البيانات:

يحدد أكبر رقم في الجزء العلوي من المحور الصادي ويقام عمود أفقي مواز للمحور السيني من هذه النقطة ويؤشر ما يناظر هذا الرقم من قيمة على المحور السيني بنقطة ويقام منها عمود مواز للمحور الصادي فنقطة تقاطع العمودين تمثل مضمون العلاقة بينهما ويتبع نفس الأسلوب لبقية القيم. وما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد ضرورة حصر القيم المتكررة للبيانات على نفس النقطة بدائرة واحدة أو أكثر حسب الحالة.

والشكل (14.8) يوضح ذلك.



شكل (14.8) طريقة إسقاط قيم غطط الترابط

### 2.3.8 أنواع علائق الترابط : Types of correlations

يلاحظ من الشكل (14.8) أن زيادة سرعة الحزام الناقل تؤدي إلى زيادة طول القطعة المقطوعة. ولكن الواقع العملي يشير إلى وجود مسببات أخرى لحدوث التشتت في الطول المقطوع إضافة للسرعة. وبغية اكتساب القابلية على الوقوف على المسببات الأخرى للتشتت يتعين معرفة الأنواع المختلفة لعلائق الترابط الموجبة والسالبة والتمكن من قرائتها بشكل صحيح وهذه الأنواع هي:

1. وجود علاقة ترابط موجبة وكما في الشكل (15.8 أ)، حيث يبدو منه أن الزيادة في (ص) تعتمد على الزيادة في (س) وإذا تمت المراقبة على (س) فإن (ص) ستقع تحت الضبط.

2. احتمال وجود علاقة ترابط موجبة وكما في الشكل (15.8 ب)، حيث يبدو منه إن زيادة (س) تؤدي نوعاً ما إلى زيادة (ص)، ولكن هناك أسباب أخرى لزيادة (ص) عدا زيادة (س).

3. عدم وجود علاقة ترابط بين (س) و(ص) وكما في الشكل (15.8 ج).

4. وجود علاقة ترابط سالبة وكما في الجزء الرابع من الشكل (15.8 د)، حيث يبدو منه أن الزيادة في (س) تؤدي إلى تقليل قيمة (ص) وإذا تمت المراقبة على (ص) فإن (س) ستقع تحت الضبط.

5. احتمال وجود علاقة ترابط سالبة وكما في الشكل (15.8 هـ)، حيث يبدو أن الزيادة في قيمة (س) ستقلل من قيمة (ص).

1. حساب قيمة الوسيط ( $\bar{O}$ ) والوسيط ( $\bar{O}$ ) لمعلومات الجدول (3.8) ويساويان

7.2، 1026 على التوالي، ومن ثم رسم خطي الوسيطين على مخطط الترابط وكما في الشكل (16.8).

2. ترقيم المساحات الأربعة التي تكونت بنتيجة رسم الوسيطين بالأرقام I، II، III، IV بدءاً من أعلى اليمين وباتجاه معاكس لعقرب الساعة وتحسب عدد النقاط في كل مساحة وكما في الجدول (4.8).

جدول (4.8) مجموع النقاط في كل مساحة

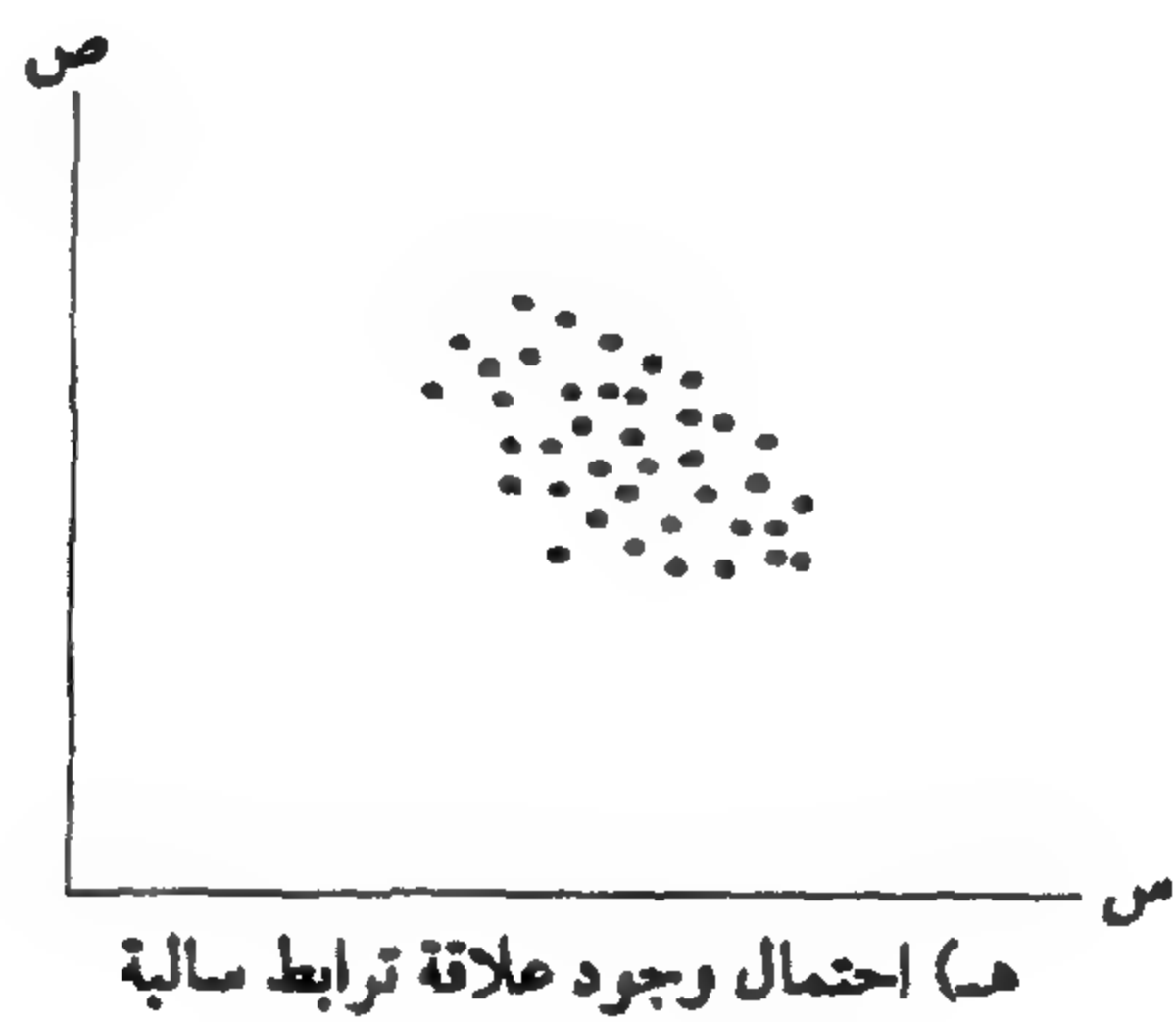
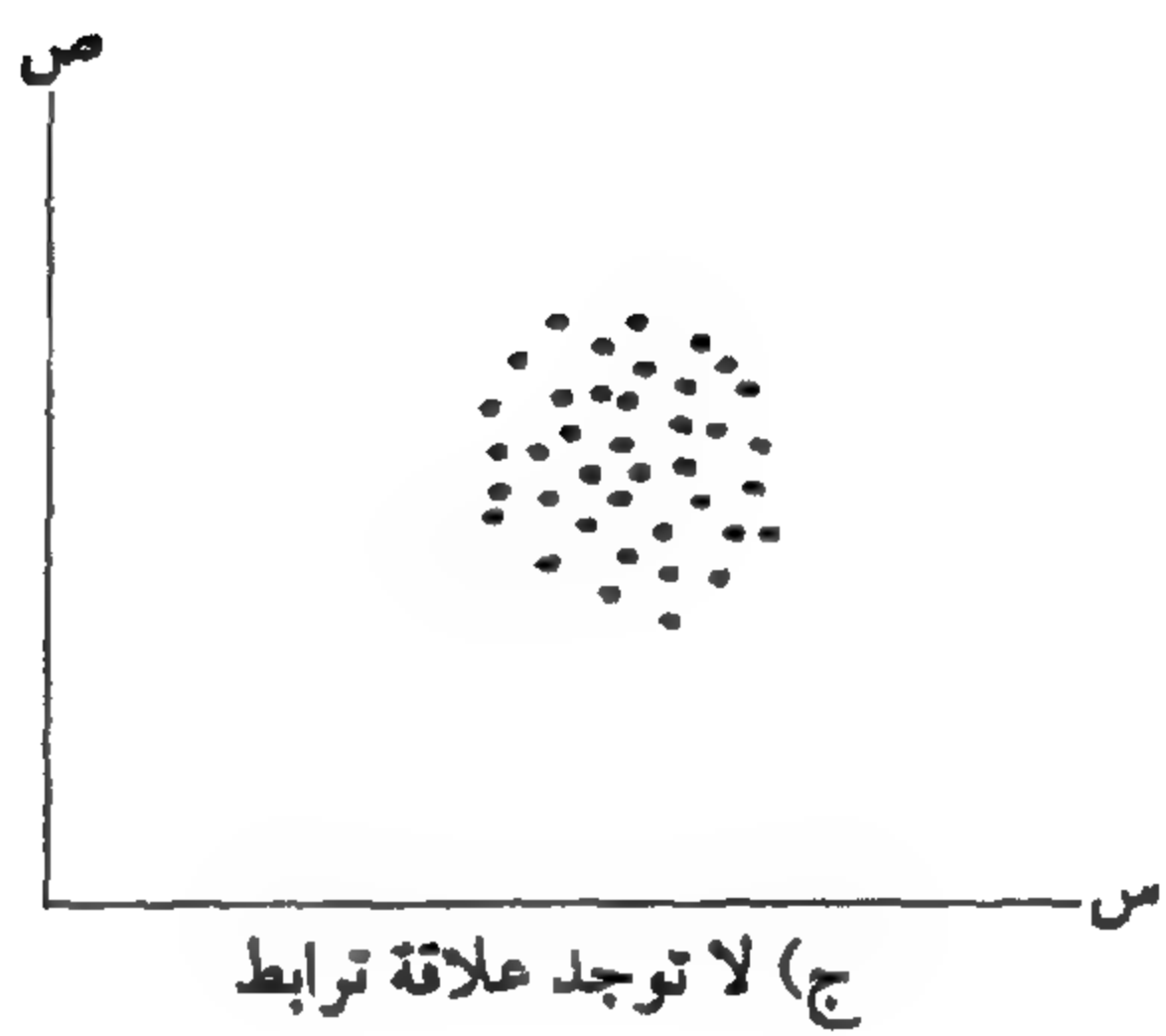
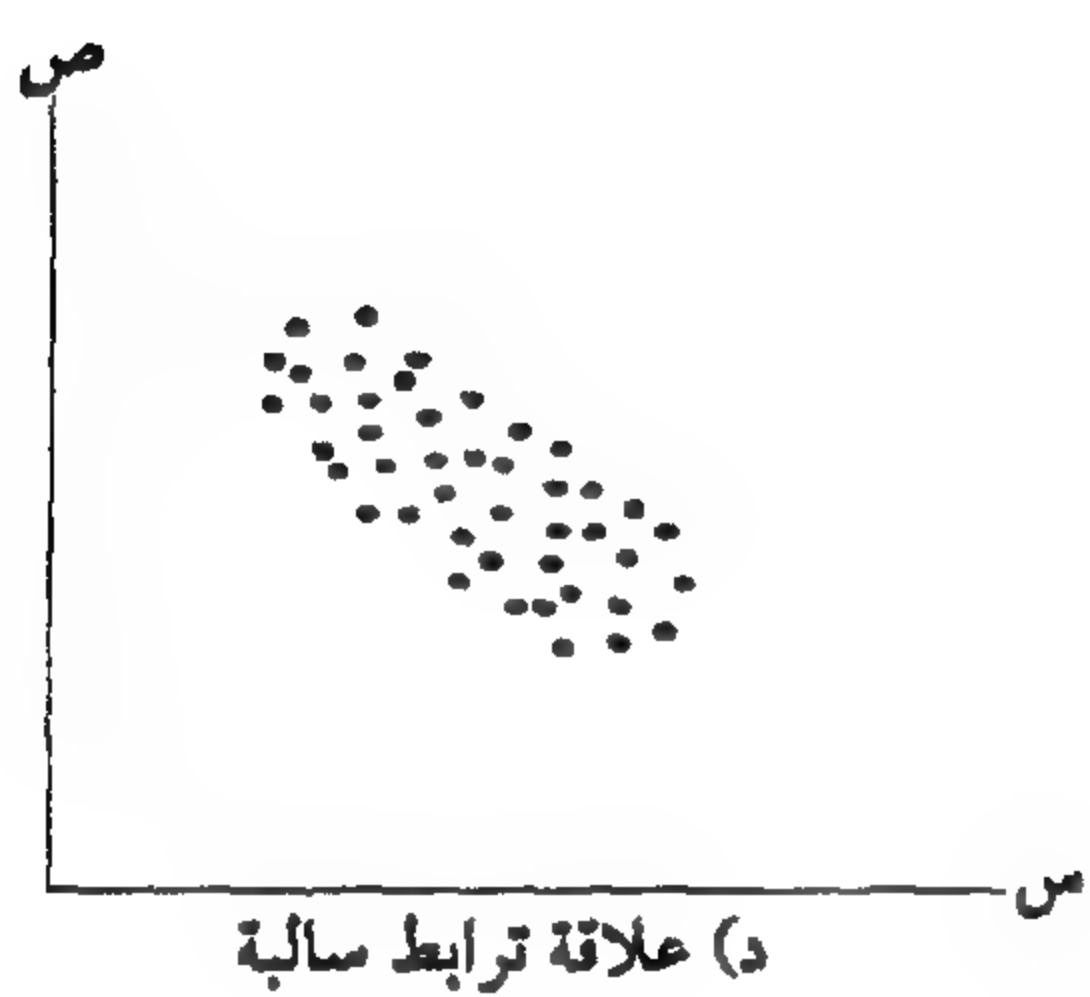
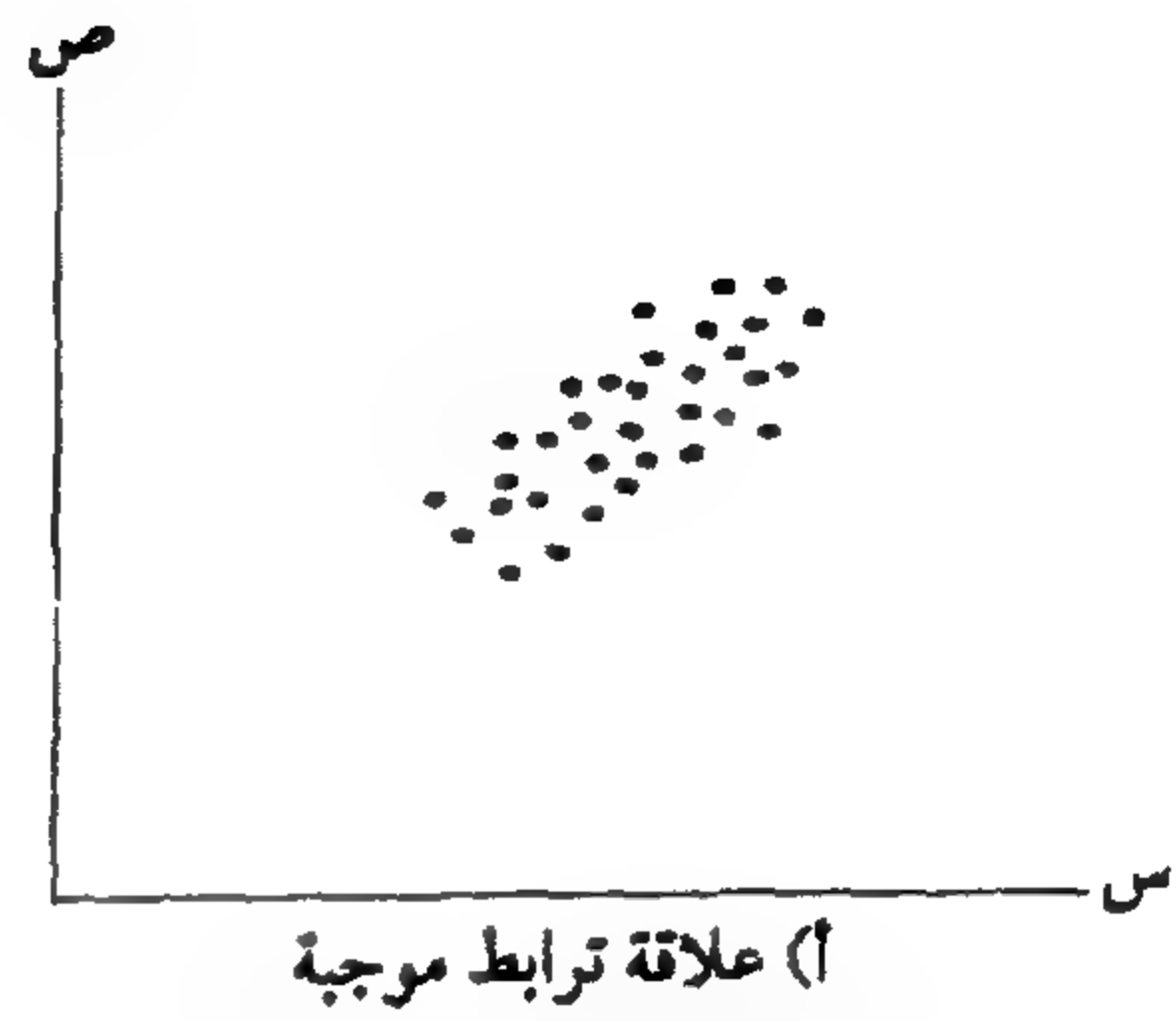
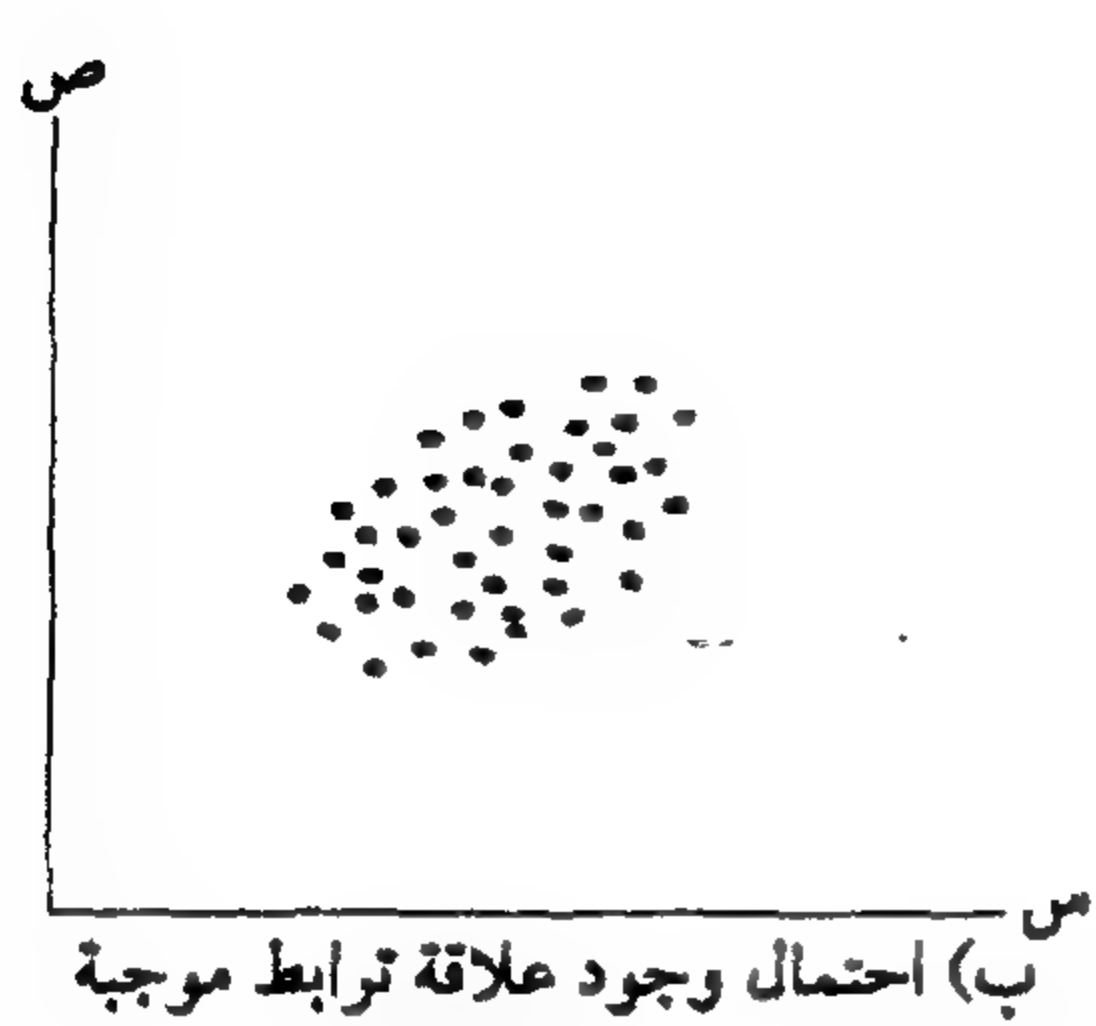
المساحات	عدد النقاط
I	19
II	4
III	20
IV	5
على الخط	2

3. تجمع نقاط المساحتين II و IV وتحدد قيمة (ن) التي هي مجموع البيانات مطروحاً منها عدد النقاط الواقعة على الخط وكما يلي:

$$\text{مجموع نقاط المساحتين II و IV} = 4 + 5 = 9$$

$$ن = 50 - 2 = 48$$

4. تقارن مجموع نقاط المساحتين مع العدد الحدي للنقاط وكما هو عليه في الجدول (5.8) فإذا كان عدد النقاط للمساحتين أقل من العدد الحدي فإن هذا يعني وجود علاقة ترابط.



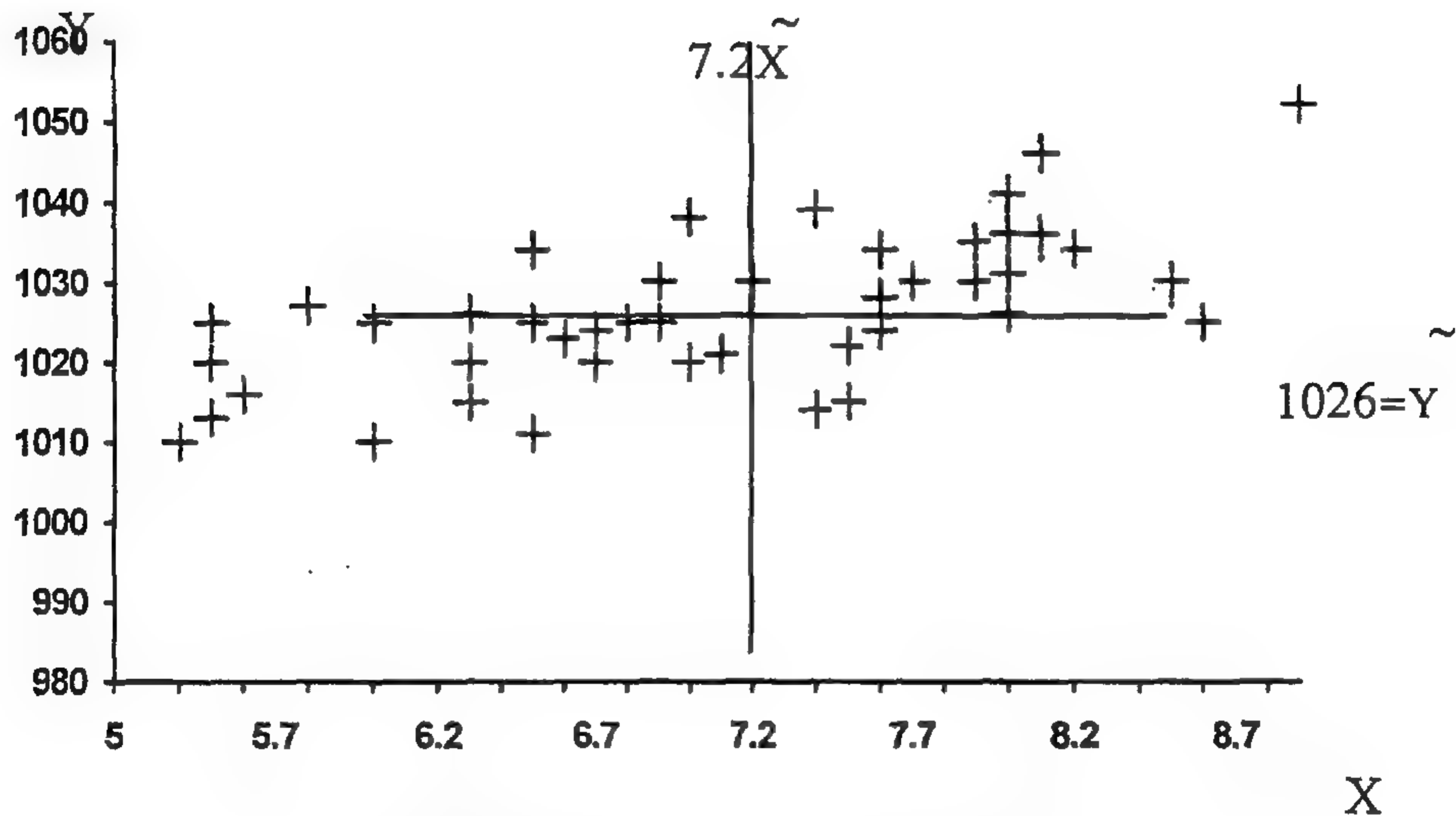
شكل (15.8) أنواع علائق الترابط



### 3.3.8 اختبار الترابط:

من الثابت عملياً، أن طريقة الوسيط لتحليل الترابط هي أبسط الطرق لاختباره، أي للوقوف على وجود ترابط من عدمه، ويبين المثال التالي الخطوات الأساسية لكيفية التطبيق:

إن  $n = 48$  وتعادل عدد حدي قدرة 16 نقطة (الجدول 5.8) ولما كان مجموع نقاط المساحتين البالغ (9) نقاط أقل من 16 فإن هذا يشير إلى وجود علاقة ترابط ومن النوع الموجب.



جدول (5.8) العلاقة بين (ن) والعدد الحدي من النقاط

العدد الحدي من النقاط IV + II أو III + I	ن	العدد الحدي من النقاط IV + II أو III + I	ن
14	42	5	20
15	44	5	21
15	46	5	22
16	48	6	23
17	50	6	24
18	52	7	25
19	54	7	26
20	56	7	27
21	58	8	28
21	60	8	29
22	62	9	30
23	64	9	32
24	66	10	34
25	68	11	36
26	70	12	38
		13	40

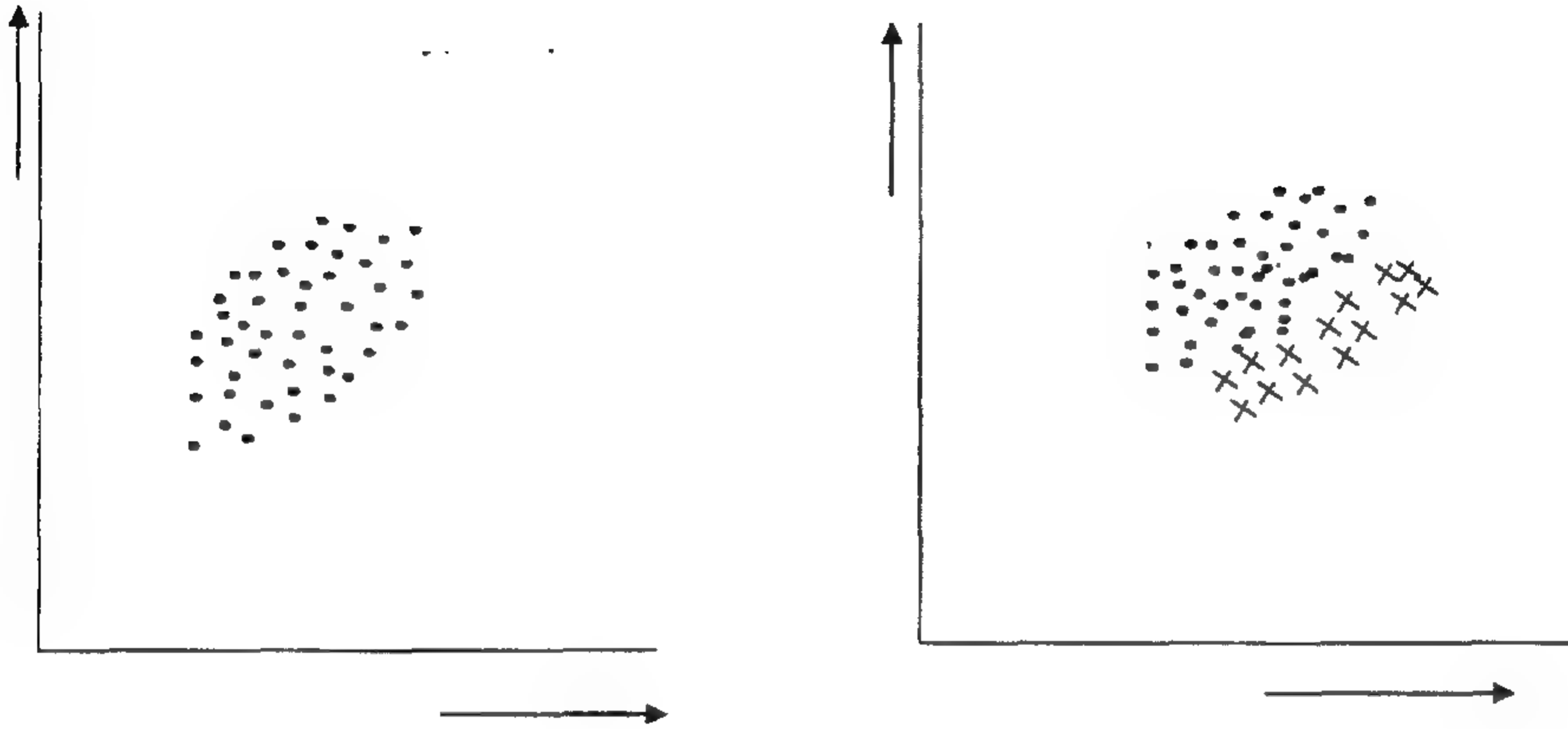
ملاحظة: هذا الجدول محدد لقيم ن من 20 - 70 بمستوى أهمية 5٪

#### 4.3.8 الحالات الخاصة للترابط:

على الرغم من إجراء عملية اختبار الترابط تظهر بعض الحالات الخاصة التي يصعب فيها الوقوف على العلاقة ونوعها إن لم يتم تركيز دقيق على تحليل معطيات المخططات. ومن هذه الحالات:

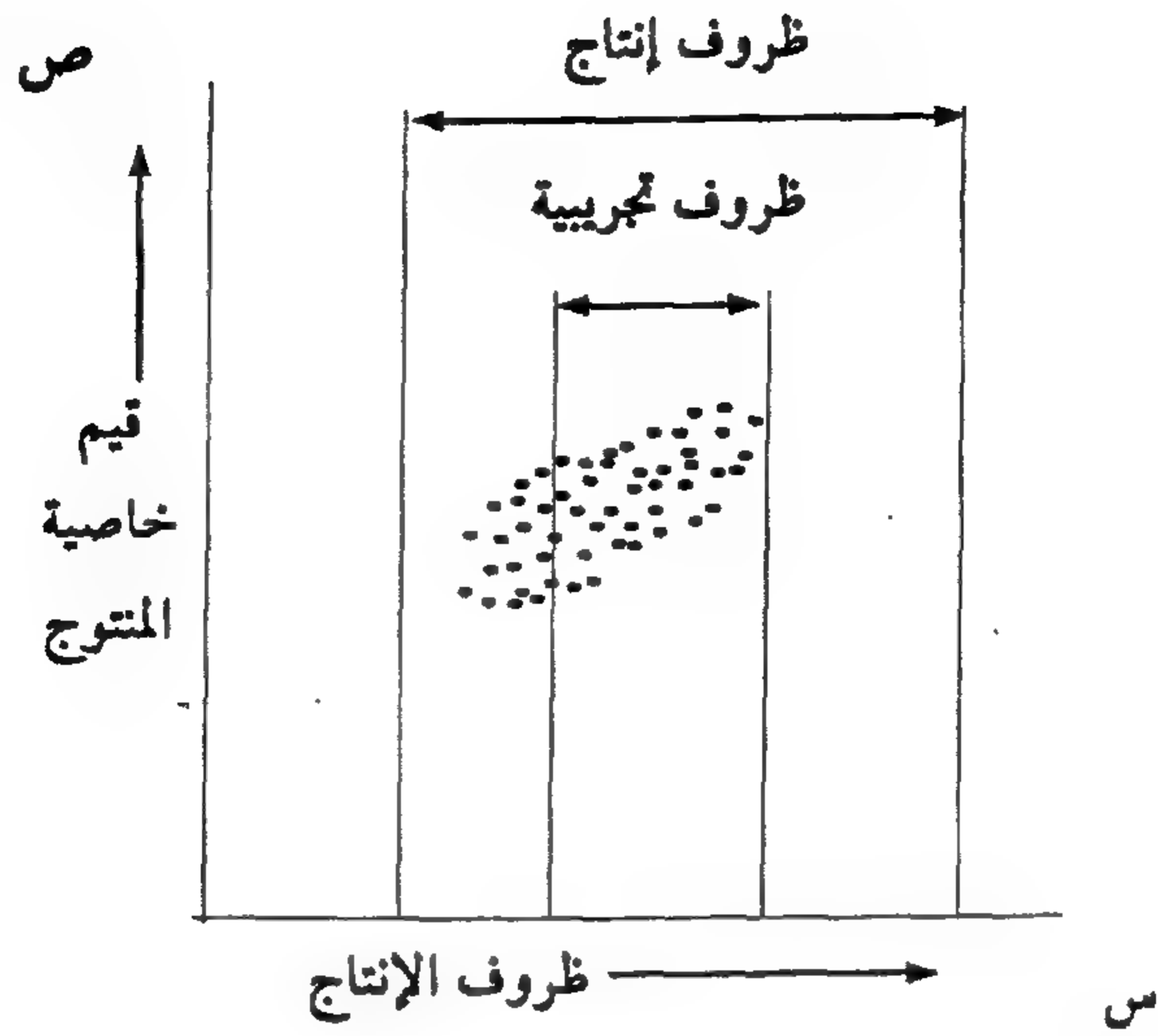
1. حالة العزل وكما هي عليه في الشكل (17.8)، حيث يمثل العلاقة المتبادلة بين العناصر السبائية الداخلة في تركيب المواد الأولية (س) ومتانتها (ص) فالشكل الأول تم تسقيط البيانات فيه كما هي، لهذا لم يظهر بوضوح الترابط، أما الشكل الثاني فتم تسقيط البيانات فيه بعد عزلها طبقاً لمصادر شراء المواد الأولية فتم ملاحظة الترابط. ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد أن الواقع العملي يشير إلى

وجود بعض حالات العزل التي يظهر فيها العكس تماماً أي إختفاء الترابط بعد ممارسة نشاط العزل ووجوده عندما ينظر للبيانات كمجموعة واحدة. وبغية تسهيل عملية الملاحظة والوقوف على الحقيقة كما تمارس المنشآت فعالية تسقيط البيانات باستخدام ألوان مختلفة أو علامات متنوعة.



شكل (17.8) العزل في مخططات الترابط

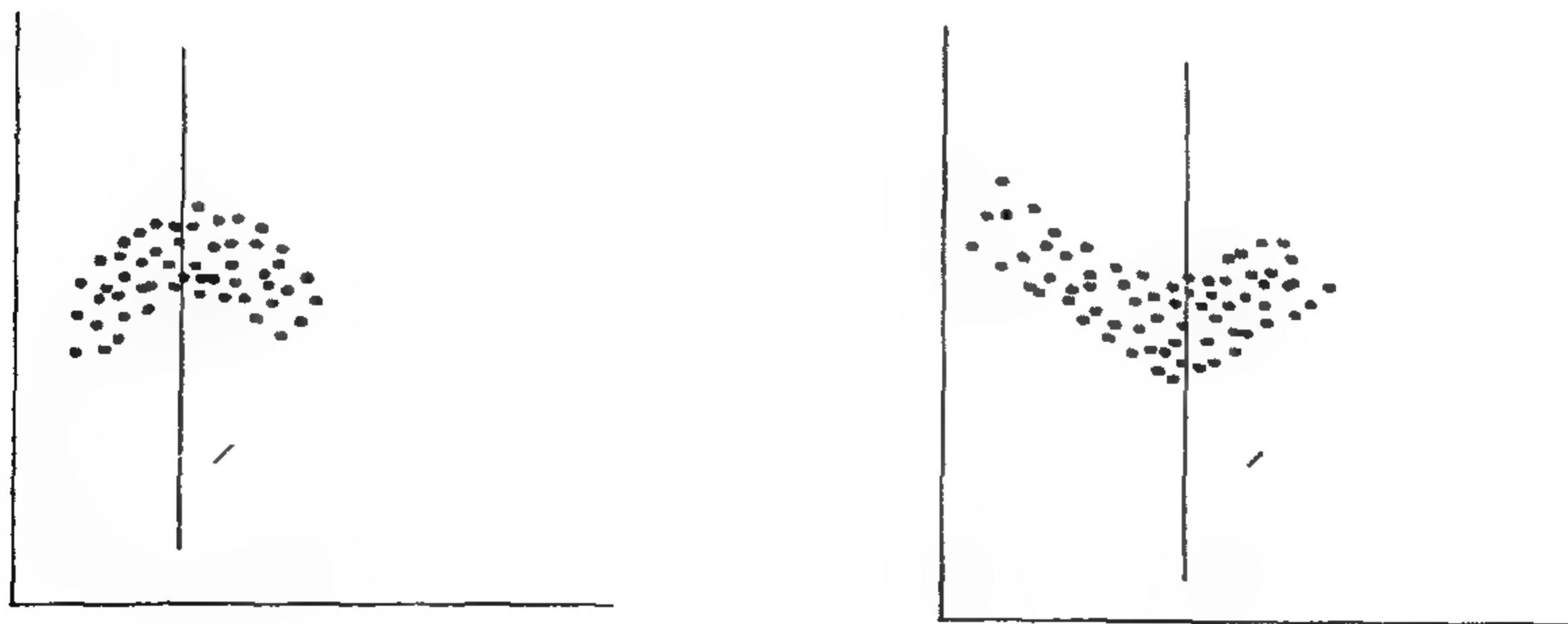
2. حالة ظروف الإنتاج الفعلية وكما هي عليه في الشكل (18.8)، حيث يبين كيفية تأثير خاصية المنتج (ص) بتغيير ظروف الإنتاج (س) على الرغم من إجراء عملية اختبار الترابط. ولهذا يتوجب أن لا يقود النقص في الوضوح بين ترابط الظاهرتين (ص) و(ص) إلى استنتاج نظري مفاده عدم وجود علاقة ترابط بينهما تحت ظروف إنتاج أفضل أو أوسع.



شكل (18.8) ظروف الإنتاج في مخططات الترابط

3. حالة القيم والمنخفضات وكما هي عليه في الشكل (8-19).

إن ظهور مثل هذه الحالة نادرة جداً تحت ظروف الإنتاج الفعلي ومع هذا فاحتمال ظهورها وارد ولمواجهة ذلك والوقوف على الحقيقة بشكل أدق تلجأ المنشآت الصناعية إلى تقسيم مخطط الترابط إلى جزئين بواسطة خط وهمي (أ) لكي نتعامل مع الجهة اليسرى من المخطط على أساس علاقة ترابط موجبة والجهة اليمنى كعلاقة ترابط سالبة وكما هو مبين في الشكل الأول والعكس هو الصحيح في الشكل الثاني.



شكل (19.8) القيم والمنخفضات في مخططات الترابط



## **الفصل التاسع**

---

**التفتيش النوعي داخل المنشأة الصناعية**  
**Quality inspection within the industrial**  
**Organization**





## **الفصل التاسع**

### **التفتيش النوعي داخل المنشأة الصناعية**

#### **Quality inspection within the industrial Organization**

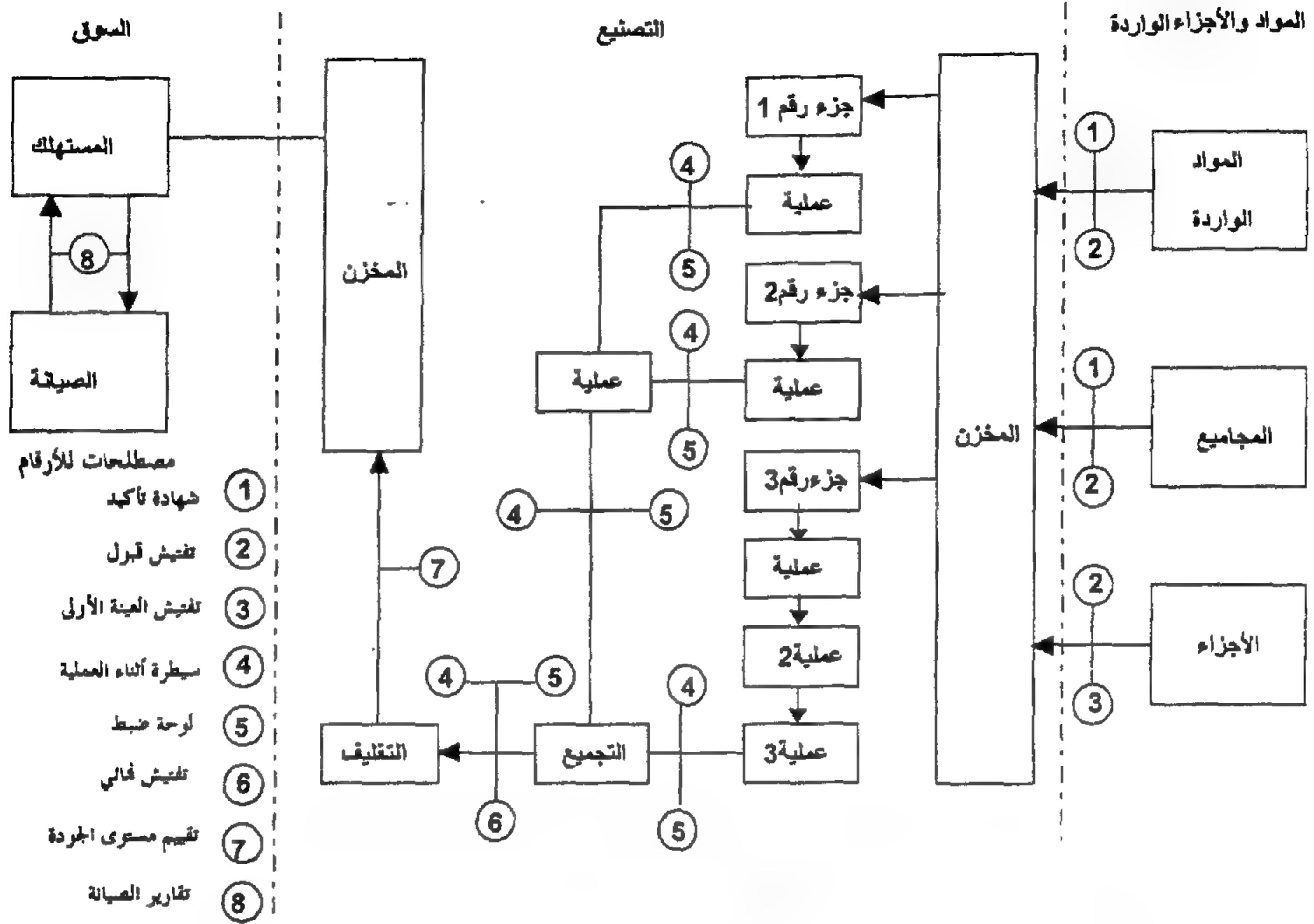
- 1.9 تخطيط التفتيش.
- 2.9 تفتيش العينة الأولى.
- 3.9 التفتيش بالخواص المميزة.
- 4.9 استمارة تفتيش العمليات.
- 5.9 التفتيش النهائي.
- 6.9 تقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة.

## 1.9 تخطيط التفتيش : Inspection Planning

معروف لدى العاملين في إدارات الجودة في المنشأة الصناعية، إن الواجب الأساس لنشاط التفتيش هو التأكد من مطابقة المواد والأجزاء المشتراة والسلع المصنعة مع المواصفات المحددة، لهذا فإنه يمثل حلقة مهمة من حلقات الدورة المتكاملة للجودة. ومن هذا المنطق وبغية تنفيذ التفتيش بالصيغ المستهدفة يتعين التخطيط لتوفير متطلباته من مختلف أنواع التعليمات واحتياجاته من الأدوات والمعدات والمتمثلة بالآتي:

- تعليمات تفتيش المواد والأجزاء المشتراة.
- لوحات ضبط الجودة لتفتيش العمليات الإنتاجية.
- تعليمات تفتيش القبول للأجزاء المصنعة جزئياً قبل إنتقالها إلى العملية الإنتاجية التالية، وكذلك للأجزاء تامة الصنع.
- تعليمات التفتيش النهائي.
- تعليمات تقويم مستوى الجودة.
- أدوات ومعدات الفحص والتفتيش الضرورية.
- وفي العمليات الإنتاجية التي تحتاج إلى اشراف خاص ينبغي تهيئة مخططات تقدم العمل موضح فيها مواقع وأنواع نشاطات التفتيش أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية وكما هو مبين في الشكل (1.9).
- إن ما تقدم من تعليمات ومتطلبات لإنجاز نشاط التفتيش على الوجه المطلوب يعكس احتياجات واجبة الإلتباع. ولكن هناك مهام مضافة أخرى لهذا النشاط متمثلة بما يلي من فعاليات:
- تحديد مواقع المراقبة للعمال المنتجين.
- إجراء دراسة مقدرة العملية الإنتاجية.
- تحليل مسببات الرفض الداخلي للأجزاء والمنتجات.

- المشاركة في تصميم معدات القياس والفحص.
- تحديد مواقع محطات التفتيش داخل الأقسام الإنتاجية.



شكل (1.9) مخطط تقدم العمل لتصنيع منتج نهائي

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد، أن الممارسة العملية لهذا النشاط في المنشآت الصناعية أكدت على أن تنفيذ الواجب الرئيس والمهام المضافة الوارد ذكرها في أعلاه تستدعي كذلك توفير وسائل مساعدة أخرى لضمان دقة الإنجاز ومن أهمها [9]:

- تعاميم الجهات المسؤولة عن التفتيش وتحديد المواصفات العامة ومتطلبات السلامة والأمان الواجبة التوفر في المنتج وكذلك تعليمات المحافظة على البيئة.
- المواصفات الخاصة بالمنتج.
- جداول أخذ العينات.

- الرسوم وقوائم الأجزاء.

- عينات من الأجزاء الواجب تفتيشها.

- استمارات التشغيل وتعليمات تنفيذ العمل.

- سجلات القياسات وتقارير التفتيش.

ولما كان النشاط الأساس لأي منشأة صناعية متمحور بشراء المواد الأولية الضرورية للعمليات الإنتاجية وتحويلها من خلال تنفيذ المسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية إلى سلع بالمواصفات المطلوبة، فإن النشاط الأساس لتخطيط وتنفيذ التفتيش يتوجب أن ينصب بهذا الاتجاه أيضاً، أي تركيز تخطيط التفتيش على:

- المواد والأجزاء المشتراة.

- العمليات الإنتاجية.

- المنتج النهائي (السلع الجاهزة).

#### 1.1.9 تخطيط تفتيش المواد والأجزاء المشتراة

##### **Bought-out material inspection planning:**

من الثابت عملياً عدم قيام أية منشأة إنتاجية بتصنيع كل ما تحتاج إليه من الأجزاء المصنعة جزئياً والمجامع ولأسباب اقتصادية معروفة. وهذا يعني من الناحية العملية أن كل منشأة تعتمد على عدد من الموردين للمواد الأولية والأجزاء والمجامع، لذلك يتوجب التأكد التام من مطابقة ما يشتري للموصفات المحددة وأوامر الشراء قبل تسلمها من خلال إجراء تفتيش قبول دقيق عليها وطبقاً للمحددات الآتية:

- يعتمد التفتيش بالصفات المتغيرة عندما يكون الفحص إتلافياً أو مكلفاً بغية الحصول على أكبر قدر من المعلومات من عينة صغيرة مع ملاحظة أن هذا النوع يحتاج إلى تحليل إحصائي دقيق للقياسات.

- يعتمد التفتيش بالصفات المميزة عندما يتم الحكم على مطابقة الجزء الفحوص للمواصفات من عدمها باستخدام أدوات قياس ثابتة.
- ومما يتوجب التنويه إليه بهذا الصدد ضرورة تهيئة المعلومات الآتية قبل إجراء التفتيش على الأجزاء المشتراة:
- رسم هندسي ومواصفات الجزء ونموذج قياسي له إن أمكن.
- دراسة الوظيفة التي يؤديها الجزء في مجمل التصميم للحكم على القياسات والتفاوتات بموجب ذلك.
- الوقوف على حجم الدفعة للجزء، أي عدد الأجزاء المصنعة بأمر عمل واحد بالإضافة إلى طرق التصنيع المستخدمة لدى الجهاز.

#### 2.1.9 تخطيط التفتيش أثناء العمليات الإنتاجية

##### In-process inspection planning

يتمثل العمود الفقري لضبط الجودة الحديثة بالوقاية من مسببات واحتمالات الوقوع في أخطاء يترتب عليها إنتاج معييات وهذا يستدعي التوسع بممارسة نشاط التفتيش أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية. وتتبع المنشآت لهذا الغرض أحد أو كلا الأسلوبين الآتين:

- تكليف العامل المنتج نفسه بإجراء التفتيش ويسمى هذا الأسلوب مراقبة عامل الإنتاج.

- إجراء التفتيش من قبل مفتش أو فاحص متنقل ويسمى هذا الأسلوب تفتيش الدوريات.

ومن الجدير بالذكر، أن نجاح تطبيق الأسلوب الأول الذي يستخدم على نطاق واسع يعتمد على توفير الإمكانيات للعامل المنفذ من أدوات قياس فحص وتدقيق لكي ينجز هذه المهمة بالسرعة المقرونة بالدقة المطلوبة أما الأسلوب الثاني فغالباً ما يستخدم لتنفيذ قياسات موقعية للأجزاء بالاستعانة بمعدات وأجهزة فحص ذات موقع



مركزي، أي خارج القسم الإنتاجي. وبشكل عام يستدعي التفتيش أثناء العمليات الإنتاجية تهيئة ودراسة:

- تعليمات تنفيذ التفتيش.
- لوحات ضبط الجودة.
- رسم الجزء الهندسي ونموذج منه إن أمكن.
- دراسة وظيفة الجزء التصميمية للحكم على أهم قياساته وتفاوتاته.
- دراسة الأجزاء الأخرى التي ستجمع مع الجزء ورسوماتها التصميمية.
- المسلك التكنولوجي لتصنيع الجزء ودراسة تتابع العمليات الإنتاجية والتعليمات التكنولوجية المرفقة معها.
- دراسة عمليات القياس الخاصة الواجب اعتمادها فضلاً عن العامة.
- تعليمات تفتيش الدوريات.
- أدوات ومعدات الفحص والقياس المناسبة مع الدقة المطلوبة.

### 3.1.9 تخطيط تفتيش المنتج النهائي

#### Finished Product Inspection Planning:

من الواضح، أن هذا التفتيش يتم في المرحلة النهائية من الإنتاج وبالتحديد قبل تسليم المنتج الجاهز للمستهلك أو المخازن. وينبغي أن يكون من بين أهداف ممارسة هذا النشاط، فضلاً عن التأكد من مطابقة المنتج للمواصفات المحددة الوقوف على العيوب المكتشفة للخواص غير المثبتة بالتعليمات. أما طبيعة التعليمات لهذا النوع من التفتيش فيتوجب أن تكون واضحة ومحددة ومتسمة بسهولة أدائها وقابليتها على التكيف لإدخال التحسينات على متطلبات الجودة، إضافة إلى إمكانية تنفيذها بطرق مختلفة وبالحالة العامة يتعين احتواء تعليمات التفتيش النهائي على:

- الخواص. وتمثل بسهولة التشغيل وتوفر متطلبات السلامة والمظهر الخارجي المناسب.

- طرق التفتيش والقياس والأدوات الواجب استخدامها (العين المجردة أو العدسات أو معدات ميكانيكية أو أدوات كهربائية، أو معدات اختبار خاصة).
- نوع التفتيش، أي تفتيش بنسبة 100٪ أو تفتيش قبول اعتيادي، أو تفتيش بأخذ العينات.
- تقويم مستوى الجودة.

## 2.9 تفتيش العينة الأولى Initial Sample Inspection :

العينة الأولى هي عينات تصنع لأول مرة بواسطة قوالب وأدوات جديدة أو قوالب تم استبدالها شريطة أن يكون الهدف من هذا التصنيع هو الإنتاج بنطاق واسع، أما الغرض الرئيس من ممارسة فعالية تفتيش العينة الأولى في المنشآت الصناعية فيتمثل بالتأكد من درجة المطابقة بغية اتخاذ قرار الاستمرار بالإنتاج من عدمه. ومما يتوجب التنويه إليه بهذا الصدد ضرورة التمييز بين العينة والنموذج، حيث يعني الأخير جزء تم تصنيعه بشكل جزئي أو كلي بطريقة منفردة من أجل توضيح أو تجربة تصميم معين.

### 1.2.9 مجالات وحالات تفتيش العينة الأولى

#### Areas and cases of the initial : sample inspection

معلوم لدى العاملين بحقل التفتيش، أن تفتيش العينة الأولى يشمل كل ما يصنع داخل المنشأة من أجزاء وكل ما يتم شراؤه من تجهيزات خارجيين وذلك لعدم جواز المباشرة بالإنتاج على نطاق واسع قبل الموافقة على العينات الأولى من خلال التحقق من إيفائها لمتطلبات الجودة المحددة بالوثائق الفنية. من هنا يبدو بوضوح أن مجالات تطبيق فعالية التفتيش تشمل:

- الأجزاء المصنعة جزئياً والتامة الصنع داخل المنشأة.

- الأجزاء المشتراة.

- المجموعات الرئيسة والثانوية.

أما الحالات التي تستدعي إجراء تفتيش العينة الأولى فتمثله بالآتي:

- عند تصنيع جزء جديد (تصميم جديد).
- عندما تتغير متطلبات الجودة لجزء معين.
- عندما تتغير عمليات التصنيع بشكل أساسي.
- عند استبدال القالب وأدوات التصنيع.
- عندما يتغير المستوى النوعي للخواص غير المقاسة (الحسية).
- عند التعاقد مع مجهزة جديد لشراء جزء معين لأول مرة.

### 2.2.9 حجم وطريقة تصنيع العينة الأولى

#### Size and method of : manufacturing the initial sample

يعتمد حجم العينة الأولى على نوع التفتيش المزمع تنفيذه وكقاعدة عامة ينبغي أن لا يقل هذا الحجم عن (5) مفردات من كل قالب فرعي للقوالب التي تنتج عدة قطع، على أن تخضع كافة المفردات لعملية قياس أبعادها. ومن الجدير بالإشارة أن هنالك حالتين يمكن عدم اخضاع كافة مفردات العينة فيها للقياس أو كامل الخواص وهي:

- الأجزاء التي تصنع بالصب داخل قوالب سواء كانت معدنية أو لدائنية، حيث يكفي عادة بقياس مفردة واحدة من كل قالب فرعي.
- الأجزاء التي تم إجراء تغييرات جزئية على تصميمها أو طريقة تصنيعها، حيث يكفي عادة بقياس الخواص التي تأثرت مباشرة بالتغيير أو التي يتوقع أن تتأثر به فقط.

وبخصوص طريقة تصنيع العينة الأولى فمن البدهي أن تكون العينة الأولى ممثلة للإنتاج اللاحق مستقبلاً، ولهذا يتوجب أن تصنع بنفس الطريقة والأدوات التي ستعمل عند الإنتاج على نطاق واسع.

### 3.2.9 قرارات الرفض والقبول: Acceptance & Rejection decisions

في ضوء نتائج عملية التفتيش تتخذ إحدى القرارات الآتية:

- تقبل العينات إذا كانت متطلبات الجودة متوفرة فيها، وكذلك عند ظهور انحراف في خواص الجودة يمكن تغيير متطلبات الجودة والرسوم التصميمية بموجبه.

- ترفض العينات عند ظهور انحراف لا يمكن تغيير متطلبات الجودة بموجبه وكذلك عند صعوبة تغيير التصميم لمعالجته ضمن حدود السماحات المقبولة.

- تصدر بطاقة سماح مؤقتة لوجبة معينة عند ظهور انحراف تقبل به دائرة التصميم، بعد أن تتأكد من عدم تأثيره بشكل كبير على متطلبات الجودة، على أن يتخذ هذا القرار في أضيق الحدود وللمنتجات الممكن قبولها مع مافيها من انحراف شريطة اتخاذ الإجراءات السريعة لتصحيح الانحراف وتقديم عينة جديدة لإجراء التفتيش عليها.

ومن الضروري الإشارة إلى أن التفتيش يتم بموجب استمارة يسجل فيها كافة قياسات العينة الأولى ونتائجها بغية تهيئة المعلومات الضرورية لكتابة تقرير من قبل قسم التفتيش يتضمن:

- درج النتائج الحاصلة بالنسبة للخواص التي تختلف جزئياً أو كلياً عن المتطلبات الجودة.

- تصنيف الانحرافات إلى حرجة، أي الانحرافات التي تؤثر على مستوى أداء المنتج أو مظهره وغير الحرجة، أي التي تؤثر على أداء العمليات اللاحقة.

ويتوجب إرسال نسخة من التقرير إلى إدارة ضبط الجودة والتصاميم والمشتريات والتخطيط وكل إدارة مسئولة عن اتخاذ القرارات بغية دراسته والعمل على اتخاذ الإجراءات التصحيحية لمواجهة النواقص كل حسب موقعه وقدر تعلق الأمر به.

وجدير بالذكر، أن التجربة العملية أكدت ضرورة القيام بخزن العينات الأولى في الحالات الآتية:

- عند الموافقة على المحراف معين.
  - عند ورود عينة من مجهز جديد.
  - عندما يكون للأنهاء السطحي للمنتوج أهمية خاصة.
- والاستمارة (1.9) توضح طريقة تسجيل القياسات واسلوب إستخلاص نتائجها، حيث تحتوي على:
1. يتضمن الجزء العلوي من الاستمارة معلومات ثابتة متمثلة باسم الجزء ورقمه واسم المجهز.. الخ.
  2. في حقل التسلسل توضع الحروف أ،ب،ت.. إلخ بدلاً من الأرقام وذلك لتسهيل إيجاد القياس على الرسوم التصميمية للجزء وبالأخص عندما تحتوي الرسوم على عدد كبير من القياسات.
  3. في حقل القياس أو الخاصية توضع القياسات والخواص حسب تسلسل ورودها في الرسوم التصميمية وعندما يتضمن القياس تفاوتات عامة يتوجب وضعها بين قوسين. وتسجل نتائج قياس المفردات الخمس في مواقعها. وفي حالة استخدام أداة قياس ثابتة توضع علامة (x) أمام الخاصية وبخلاف ذلك يثبت الرقم.
  4. يوضع خط تحت القياس المخالف للتصميم.
  5. في حقل الملاحظات تدون كلمة تقرير عند وجود المحراف يستوجب ذلك وكلمة مقبول عندما يظهر في مفردة واحدة وقياس غير مؤثر.

### 3.9 التفتيش بالخواص المميزة Inspection by attributes:

من الثابت عملياً، أن هذا النوع من التفتيش هو أكثر الأنواع استخداماً في المنشآت الصناعية لسهولة تطبيقه واتساع نتائجه بالدقة المستهدفة [10]. ويتم بموجب



محددات هذا التفتيش التدقيق على الخواص المهمة لوظيفة المنتج ومظهره الخارجي، فضلاً عن الخواص التي لها تأثير على انتظام عمل المنتج أثناء تشغيله وسلامة العاملين عليه. وتنطوي عملية تنفيذ التفتيش بالخواص المميزة على المتطلبات الآتية:

### 1.3.9 تحديد طرق التفتيش Identify inspection ways:

إن الهدف من التفتيش هو تصنيف الوحدات والأجزاء المنتجة إلى معيبة وغير معيبة طبقاً لخاصية واحدة أو أكثر، لهذا ينبغي تنفيذ التفتيش بطرق مختلفة وبما ينسجم مع الخاصية المطلوبة وكما يلي:

- التفتيش البصري ويتم بالعين المجردة أو باستخدام أداة تكبير واطئة.
- القياس باستخدام أدوات مؤشرة ميكانيكية أو كهربائية.
- التفتيش الوظيفي ويتم باستخدام معدات اختبار خاصة من أجل التأكد من إيفاء المنتج لوظيفته التصميمية.
- القياس باستخدام مقاييس ثابتة أو مقاييس قابلة للضبط.



اسم الجزء		رقم الجزء		التغيرات		رقم الصفحة	
المجهز أو القسم المصنع		رقم الطلبية		الكمية المستلمة		تاريخ التسليم	
تقرير التفتيش		القسم	إعداد	تاريخ الإصدار	رقم القالب	اسم الفاحص	تاريخ التفتيش
ت		رقم الوحدة (الأرقام التي تحتها خط = الانحراف)					ملاحظات
القياس أو الخاصة		1	2	3	4	5	
أ							
ب							
ن							
ث							
ج							
ح							
ط							
د							
ذ							
ر							
ز							
س							
ش							
ص							
ض							
ط							
ظ							
ع							
غ							
ف							
ق							
ك							
ل							
م							
ن							
( ) = تفاوتات عامة. X = مصدق عليها باستعمال أداة قياس ثابتة.							

شكل (1.9) نموذج تسجيل نتائج العينة الأولى

### 2.3.9 تحديد حجم وأسلوب التفتيش

**Determine the size and style of inspection:**

إن الهدف الرئيس من تحديد حجم التفتيش هو تقليل احتمالات الإنتاج المعيب، ولهذا تمارس المنشآت أحد النوعين الآتين لتحقيق الغاية المنشودة:

- التفتيش بالعينات ويتم على عدد من الوحدات التي تؤخذ بصورة عشوائية من الدفعات الإنتاجية شريطة توفر متطلبات تمثيل الدفعة وعلى أن تتضمن خطة التفتيش عدد مفردات العينة ورقمي القبول والرفض. ويستخدم هذا النوع من التفتيش على المنتجات الغير متسمة بخواص السلامة والأمان المطلق.

- التفتيش بنسبة 100٪ ويتم على جميع وحدات الدفعة الإنتاجية طبقاً لخاصية واحدة أو أكثر وللمنتجات المتسمة بخواص السلامة والأمان المطلق.

ومن الجدير بالإشارة وجود طريقتين لتحديد نوع التفتيش الواجب الاعتماد. تستند الأولى على استخدام جدول تصنيف العيوب والثانية على حساب نقطة التعادل بين كلفة التفتيش وكلفة التلف الناتج عن التفتيش.

**الطريقة الأولى: جدول تصنيف العيوب [33]:**

**العيوب بالأنواع الأربع الآتية:**

- عيوب تخص السلامة والأمان المطلق.

- عيوب حرجة.

- عيوب رئيسة.

- عيوب ثانوية.

أما تأثير العيوب على العمليات الإنتاجية اللاحقة وعلى معوليه المنتج الجاهز ومظهره الخارجي فبالإمكان توضيحها بالجدول (1.9).

جدول (1.9) تصنيف العيوب حسب أهميتها

أنواع العيوب	نوع التأثير على العملية الإنتاجية التالية	نوع التأثير على معولية المنتج النهائي	نوع التأثير على المظهر الخارجي للمنتج
السلامة والأمان	×	تؤدي إلى مخالفة التعليمات التي تحددها قوانين السلامة والأمان	×
الحرارة	تؤدي بالتاكيد إلى خلل رئيس	تؤثر بشكل مؤكد على معولية المنتج	تؤدي إلى عدم رضا المستهلك وكثرة الشكاوي
الرئيسية	تؤدي إلى خلل رئيس أو ثانوي	تؤدي إلى خلل رئيس أو ثانوي في معولية المنتج	من المحتمل ملاحظة الخلل من قبل المستهلك وبهذا ستزداد الشكاوي
الثانوية	قد تؤدي إلى خلل ثانوي	قد يكون لها تأثير ثانوي على معولية المنتج	من المحتمل عدم إيلاءها أهمية من قبل المستهلك

أما تطبيق معلومات الجدول (1.9) لتحديد نوع التفتيش فيتم كما يلي:

- العيوب التي تخص السلامة والأمان والعيوب الحرجة تخضع للتفتيش بنسبة 100%.

- العيوب الرئيسية والثانوية تخضع للتفتيش بإسلوب العينات.

#### الطريقة الثانية: نقطة التعادل:

تُحسب نقطة التعادل طبقاً للمعادلة الرياضية الآتية:

$$P_A = \frac{I}{D}$$

حيث أن:

I = كلفة تفتيش المفردة.

$D =$  كلفة الوحدة المعيبة التي تم تفتيشها.

وبمقارنة  $P_A$  مع النسبة المئوية للمعيب المقدرة  $\bar{P}$  تظهر الحالات الآتية:

- إذا كانت  $P_A < \bar{P}$  فإن الكلفة الإجمالية ستكون أقل باستخدام أسلوب التفتيش بنسبة 100٪.

- إذا كانت  $P_A > \bar{P}$  فإن الكلفة الإجمالية ستكون أقل باستخدام أسلوب التفتيش بالعينات.

- أما إذا كانت  $\bar{P}$  مستقرة وأقل بكثير من  $P_A$  فيفضل من الناحية الاقتصادية الاستغناء عن أي نوع من التفتيش.

### 3.3.9 تحديد تعليمات التفتيش: Determine inspection Instructions

من البدهي وجوب تهيئة تعليمات واضحة ومنتظمة ومتجانسة لتنفيذ التفتيش بصورة سهلة ودقيقة. والشكل (2.9) نموذج مبسط لتوثيق المعلومات التفتيشية.

[illegible]

شكل (2.9) تعليمات التفقيش

## أما أسلوب ملء النموذج (2.9) فإنه:

### 1. في حقل الخاصية:

- تدوين خواص الجودة طبقاً لأصناف العيوب ودرجة أهميتها، حيث يدون أولاً العيب الذي قيمته أقل من المستوى المقبول للجودة ثم الذي يليه وهكذا بالتتابع التنازلي.

- فصل أصناف العيوب التي لها نفس المستوى المقبول للجودة عن بعضها بخطوط أفقية.

- ترقيم العيوب من الصنف الأول بأرقام تبدأ بـ(1) مثل 11، 12، 13،... الخ ومن الصنف الثاني بأرقام تبدأ بـ(2) مثل 21، 22، 23،... الخ.

### 2. في حقل طريقة التفتيش:

- تدوين طريقة التفتيش ونوع أداة القياس العامة ودرجة الدقة المطلوبة مثلاً مسطرة، قدمة، مايكروميتر... إلخ.

- تدوين أداة القياس الخاصة بمسمياتها وبرقم التصنيف مثل أداة القياس 124.

### 3. في حقل الملاحظات:

تسجيل أي ملاحظات إضافية تخص التفتيش البصري في هذا الحقل مع ضرورة الإشارة إلى رقم تسلسل الفقرة المعنية.

### 4. في حقل المخطط التصميمي:

من أجل تسهيل التفتيش يرسم مخطط تصميمي مبسط في هذا الحقل.





#### 4.9 نموذج تفتيش العمليات : Process Inspection form

يستخدم النموذج (3.9) لتسجيل نتائج تفتيش الدوريات، حيث يقوم فاحص أو مفتش وبفترات زمنية مختلفة بأخذ عينات من الإنتاج لتفتيشها. ولأحكام الضبط على هذه الفعالية والتجاوب مع اعتباراتها الاقتصادية ينبغي الإلتزام بما يلي:

- لا يقل حجم العينة عن (5) مفردات ولا يزيد عن (10) مفردات من كل قالب فرعي في حالة استعمال أدوات متعددة التجاوب.

- عدد مرات سحب العينات يعتمد على معدلات الإنتاج وحالة العمليات الإنتاجية. فإذا كان معدل الإنتاج أكثر من (100) وحدة في الساعة فإن الفترة الزمنية بين تفتيش وآخر هو ساعة واحدة للعمليات المستقرة ونصف ساعة للعمليات غير المستقرة. أما الفترة بين العمليات التي تحت الضبط فإنها أطول بكثير وتتراوح بين (2) إلى (4) ساعات بين تفتيش وآخر.

ومن الجدير بالإشارة، أن هذا النموذج يساعد على متابعة عدة خواص من الخصائص المتعددة للمنتوج في وقت واحد شريطة إستخدامها بمراعاة:

- عند استخدامها لكشف التغيرات في العمليات الإنتاجية يتعين سحب المفردات التي تتكون منها العينة بالتتابع من كل عملية، أما عند إستخدامها لأغراض القبول فينبغي سحب مفردات العينة بصورة عشوائية من الدفعة الفرعية المطلوب إتخاذ القرار بصدددها.

- بعد تدوين المعلومات الثابتة والشهر واليوم وحجم العينة واسم العامل والفاحص تبدأ عملية التفتيش وتسجيل العيوب في عمود الخاصية مع تأشير تسجيل الدفعات الفرعية المرفوضة التي يتخذ قرار بعزلها وتفتيش جميع مفرداتها بعلامة (x) وبخلاف ذلك بعلامة (-).

- تسمية كل نوع من أنواع العيوب في حقل الملاحظات مع ذكر مسبباته والإجراء المطلوب إتخاذه بصددده وكذلك قرار القبول من عدمه.

## 5.9 التفتيش النهائي Final inspection :

الهدف الرئيس من ممارسة هذا التفتيش متمثل بمنع المنتجات المعيبة من مغادرة المنشأة حفاظاً على سمعتها النوعية في السوق وطبقاً لمتطلبات هذا التفتيش يتوجب التركيز على الجوانب الأساسية الآتية [9]:

- الأداء. ويتم التأكد من الأداء من خلال اختبار عمل المنتج بموجب الطرق المحددة مسبقاً لهذه الأنواع من الاختبارات.

- السلامة. ويتم التأكد من سلامة المنتج عند استخدامه من قبل المستهلك بتطبيق كافة التعليمات والطرق المحددة لهذا النوع من الفحص والتدقيق. وكمثال على ذلك يتم التأكد من سلامة الأدوات الكهربائية المنزلية باختبار العازلية والاستقطاب ودورة القطب المتصلة بالأرض.

- المظهر. ويتم التأكد من المظهر بصرياً من خلال مقارنته بنموذجين قياسيين يمثل الأول الحد الأدنى للقبول والثاني الحد الأعلى للرفض. ومما يتوجب التنويه إليه بصدد هذه الطريقة، إن التطبيقات العملية أكدت على صعوبة وضع اشتراطات الجودة والعمل بموجبها بطريقة أخرى.

ولتسهيل عمل التنفيذ للتفتيش النهائي وتقليل احتمالات عدم ملاحظته لبعض العيوب أو النواقص ينبغي مراعاة ما يلي:

- تزويد القائم بالتفتيش بالخطوات الروتينية القياسية الواجب إتباعها لتدقيق المنتج وتحويله صلاحية إعادة المنتجات المعيبة، التي يمكن معالجة عيوبها، لمواقع العمل للقيام بتصحيحها، على أن يتم إعادتها مرة ثانية للتفتيش النهائي لفحصها.

- مراجعة المفتش والفاحص لسجل العيوب المدون فيه أنواع العيوب ودرجة تكررها ومناطق حدوثها في مراحل الإنتاج والتجميع كافة، فضلاً عن مراجعة استمارات التفتيش النهائي السابقة لملاحظة أنواع العيوب والنواقص بغية توجيه اهتماماته للتركيز عليها.

ومن المفيد بهذا الصدد التطرق للخبرة المكتسبة في الدول المتطورة صناعياً، حيث قامت إحدى الشركات المنتجة للثلاجات والمجمدات العمودية بتصميم نموذج لأغراض التفتيش النهائي، شكل (4.9)، والتي يتبين منها آلية تنفيذ التفتيش من خلال تحديد أنواع العيوب المحتملة وإعطاء رقم رمزي لكل عيب لتسهيل عملية إدخاله على الحاسبة الإلكترونية وبعد المباشرة بالتفتيش وحال ظهور أي عيب يقوم الفاحص بوضع دائرة حول رقمه الرمزي ويرسله مباشرة إلى الحاسبة الإلكترونية ذات الاسترجاع الاختياري لكي تقوم بعملية تجميع العيوب ومقارنة حاصل الجمع مع عدد قياسي محدد. وفي حالة تجاوز مجموع العيوب المكتشفة العدد القياسي يتم تحذير مسئول القسم الإنتاجي ومهندس ضبط الجودة من خلال الشاشة الطرفية الموجودة في غرفة كل منهما بغية اتخاذ الإجراءات التصحيحية السريعة لمواجهة النواقص بالوقت والمكان اللازمين وبهذا تنهياً أفضل الفرص لتقليل المعيب وضمان استغلال عناصر الإنتاج بصيغ أفضل.

## 6.9 تقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة

### Quality rating of out-going products:

أثبت الواقع العملي، أن إجراءات الفحص والتفتيش مهما كانت مشددة أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية وخلال مراحل التجميع والتغليف فإن احتمال عبور بعض العيوب في المنتج الجاهز سواء أكانت رئيسة أم ثانوية وارد [32] وهذا، وكما هو معلوم يمس بالسمعة النوعية للجهة المصنعة ويرفع عدد شكاوي المستهلكين وفي حالة عدم مواجهتها ستؤثر على خفض نسب المبيعات على المدى البعيد. الأمر الذي يستدعي اعتماد طريقة لتقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة بغية استخدام نتائج تطبيقها للأهداف الآتية:





- تزويد مديرو الإنتاج، وبشكل مستمر، بمعلومات عن مستويات الجودة واتجاهاتها لاتخاذ الإجراءات التصحيحية الفورية لخفض العيوب، الأمر الذي سيمكن من رفع جودة المنتجات والسعة النوعية للجهة المصنعة.

- توفير المعلومات اللازمة لضمان ديمومة الجودة واستمراريتها والعمل على تحسينها بخلاف ذلك.

- تحفيز العاملين على ضبط أدائهم لمعرفتهم بوجود تقويم آخر للجودة، الأمر الذي سيساعد، على المدى البعيد، على خلق نظرة موضوعية تجاه الجودة في الجهة المصنعة.

#### 1.6.9 أصناف العيوب ومعادلة حساب رقم القصور وحجم العينة لأغراض التقويم:

##### **Defects Types, demerit count, and sample size for evaluation:**

كما هو معلوم، تصنف العيوب، باستثناء العيوب التي تخص السلامة والأمان، إلى أربع أنواع طبقاً لأهميتها من عدمه. وتم التعارف على تحديد كل نوع من أنواع العيوب بنقاط قصور مستندة على احتمال شكاوي المستهلكين من العيب وكما يلي:

- الصنف (A) ويمثل العيوب المهمة جداً وحدد بـ(100) نقطة قصور.

- الصنف (B) ويمثل العيوب المهمة وحدد بـ(50) نقطة قصور.

- الصنف (C) ويمثل العيوب الأقل أهمية وحدد بـ(10) نقاط قصور.

- الصنف (D) ويمثل العيوب الغير المهمة وحدد بنقطة قصور واحدة.

إضافة لما تقدم تم تعريف كل صنف من خلال تأثيره على الأداء أو المظهر الخارجي، فضلاً عن احتمالية ملاحظته من المستهلك من عدمه، والجدول (9-2) يوضح بشكل موجز ما تقدم ذكره.



### جدول (2.9) تصنيف وتعريف أنواع العيوب

أصناف العيوب	تأثير العيب على الأداء	تأثير العيب على المظهر	تأثير العيب على الشكاوي	عدد نقاط القصور
عيوب مهمة جداً (A)	لها تأثير كبير على أداء المنتج.	لها تأثير كبير على مظهر المنتج.	تلاحظ من قبل المستهلك وتسبب شكاوي.	100
عيوب مهمة (B)	لها تأثير محدود على أداء المنتج.	لها تأثير محدود على مظهر المنتج.	محتمل ملاحظتها وتسبب شكاوي.	50
عيوب أقل أهمية (C)	لها تأثير محدود جداً على أداء المنتج.	لها تأثير محدود جداً على مظهر المنتج.	لا تسبب شكاوي على الأغلب.	10
عيوب غير مهمة (D)	ليس لها تأثير على أداء المنتج.	ليس لها تأثير على مظهر المنتج.	لا يلاحظها المستهلك.	1

أما رقم القصور للوحدة المقيمة، أي عدد نقاط القصور لوحدة المنتج المقيم فيتم حسابه بموجب المعادلة الرياضية الآتية:

$$u = \frac{100d_A + 50d_B + 10d_C + 1d_D}{n}$$

حيث أن:

$u$  = عدد نقاط القصور لوحدة المنتج المقيم.

$n$  = عدد الوحدات التي تم تقييمها خلال فترة زمنية محددة (أسبوع أو شهر)

$d_A, d_B, d_C, d_D$  = عدد العيوب المشخصة للأصناف A, B, C, D على التوالي

التوالي خلال فترة التقويم.

وفيما يخص حجم العينة لأغراض تقويم درجة الجودة فإنه يعتمد بصورة أساسية على الاعتبارات الاقتصادية أي على المقارنة بين كلفة تقويم العينات الكبيرة وبين عدم الثقة بنتائج العينات الصغيرة وعلى العموم يحسب الحجم طبقاً للمعادلة الآتية:

$$n = c \cdot \sqrt{2N}$$

حيث أن:

$n$  = الحجم الشهري للعينة.

$C$  = ثابت ويتغير طبقاً لنوع الانتاج من 0.6 إلى 2.5.

$N$  = عدد المنتجات المصنعة خلال الشهر.

ومما يتوجب ذكره بصدد حجم العينة الشهرية الواجبة الفحص ( $n$ ) وجوب توزيعها على أسابيع وأيام الشهر.

#### 2.6.9 المعايير القياسية لمستوى جودة المنتجات الجاهزة:

من أجل الوقوف على مستوى الجودة للمنتوج الجاهز المقيم بالشكل العلمي المفروض ينبغي مقارنة رقم القصور ( $u$ ) مع مقياس معتمد لهذا الغرض ومن بين المقاييس المستخدمة في الواقع العملي [28]:

1. مستوى الجودة القياسي ( $u_s$ ) والذي يحسب وفقاً للمعادلة الآتية:

$$u_s = 100u_A + 50u_B + 10u_C + 1u_D$$

حيث أن:

$u_D, u_C, u_B, u_A$  = عدد نقاط القصور لوحدة المنتوج المقيمة من الأصناف (D,C,B,A) والتي لها علاقة بنوع المنتوج وبطريقة الإنتاج.

2. مؤشر الجودة ( $I$ ) والذي يحسب بموجب المعادلة التالية:

$$I = \frac{u}{u_s}$$

وبعد تحديد قيمة ( $I$ ) يتم التقويم طبقاً لما يلي من حالات:

أ- إذا كانت ( $I$ ) مساوية إلى الواحد عدد صحيح فإن مستوى الجودة مساوٍ لمستوى الجودة القياسي.

ب- إذا كانت (I) أقل من واحد فإن مستوى الجودة أفضل من مستوى الجودة القياسي.

ج- إذا كانت (I) أكبر من واحد فإن مستوى الجودة أقل من مستوى الجودة القياسي.

وجدير بالذكر، أن عملية التقويم تتم أسبوعياً من خلال رسم النتائج على لوحة بنفس أسلوب رسم لوحات ضبط الجودة، حيث يتوجب أن يظهر فيها الخط المركزي ممثلاً بقيمة الجودة القياسية ( $u_s$ ) وحد الجودة الأعلى والأدنى اللذان يحسبان بموجب المعادلتين الآتيتين:

$$UCL = u_s + 3\sigma_u$$

$$LCL = u_s - 3\sigma_u$$

حيث أن:

$UCL$  = الحد الأعلى للوحة الضبط.

$LCL$  = الحد الأدنى للوحة الضبط.

$u_s$  = قيمة الجودة القياسية.

$U$  = عدد نقاط القصور لوحدة المنتج المقيم

$\sigma_u$  = الانحراف المعياري والذي يحسب طبقاً للمعادلة التالية:

$$\sigma_u = \sqrt{\frac{(100)^2 U_A + (50)^2 U_B + (10)^2 U_C + (1)^2 U_D}{n}}$$

وفي حالة وقوع قيمة رقم القصور فوق الحد الأعلى للوحة الضبط فإن هذا يدل على أن مستوى الجودة للمنتج الجاهز المقيم أقل من مستوى الجودة القياسي. أما إذا وقعت القيمة تحت الحد الأدنى فإن هذا يشير على حدوث تحسن حقيقي في جودة المنتج الذي تم تقويمه. وجدير بالإشارة إلى أن ممارسة هذا النشاط في المنشآت

الصناعية أمر غاية في الأهمية لأنه يمثل الأساس العلمي المفروض لفعالية المتابعة وتحسين جودة المنتج بالوقت المطلوب.

### 3.6.9 حالة دراسية لتطبيق المقاييس النوعية لتقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة Case Study for quality rating of out-going products:

تم تطبيق مقاييس الجودة لتقويم مستوي الجودة مجمدات عمودية جاهزة في شركة معينة من خلال اتباع الخطوات الآتية:

أولاً: أعدت استمارة تتضمن تعليمات العمل لتعيين درجة الجودة بغية تحديد أصناف العيوب إلى (A, B, C, D) وكما في الاستمارة (5.9) وعلى غرار قوائم التدقيق التي تصمم لكل نوع من أنواع المنتجات الجاهزة وبالتفصيلات الآتية:

1. تتضمن الاستمارة ثلاثة حقول:

- التسلسل.

- الخاصية.

- صنف العيب.

يكتب التسلسل برقم ثلاثي وبالتفصيل الآتي:

- الرقم الأول من جهة اليسار يدل على خواص التغليف ووضع العلامات إذا بدأ بالرقم (1).

- الرقم الأول يشير إلى أداء المنتج إذا بدأ بالرقم (2).

- الرقم الأول يرمز إلى المظهر الخارجي إذا بدأ بالرقم (3).

أما حقل الخاصية فتدون جميع الخواص المهمة من وجهة نظر المستهلك والتي يتوقع ملاحظتها بدأ بخواص التغليف ووضع العلامات ومروراً بخواص المنتج الكامل بحالته النهائية والمجاميع والملحقات الأساسية وانتهاءً بالمجاميع الثانوية. ومما يتوجب الإشارة إليه إمكانية أخذ العيب الواحد أكثر من صنف.

ثانياً: سحبت عشوائية مؤلفة من (20) مجمعة عمودية بعد الانتهاء من التفتيش والتغليف وتم طبقاً لمفردات تعليمات تعيين مستوى الجودة التي حددت في الاستمارة (5.9) أعلاه لهذا المنتج تصنيف العيوب وظهرت وكما هي عليه في الاستمارة المشار إليها.

ثالثاً: تم تسجيل نتائج مستوى الجودة وكما في الاستمارة (6.9) وكان مجموع العيوب من كل صنف كما يلي:

- 8 عيوب من الصنف A

- 10 عيوب من الصنف B

- 9 عيوب من الصنف C

- 10 عيوب من الصنف D

رابعاً: بناءً على المعلومات التي توفرت عن مجموع كل نوع من أنواع العيوب تم حساب رقم القصور وبالتالي:

$$u = \frac{100d_{s0} + 50d_B + 10d_C + 1d_D}{n} = \frac{100 \times 8 + 50 \times 10 + 10 \times 9 + 1 \times 10}{20} = 70$$

خامساً: حسب مستوى الجودة القياسي ( $u_s$ ) وكما يلي:

$$u_s = 100d_{s0} + 50d_B + 10d_C + 1d_D$$

حيث أن:

$$20 = u_D ; 4 = u_C ; 0.10 = u_B ; 0.08 = u_A$$

$$20 \times 1 + 4 \times 10 + 0.1 \times 50 + 0.08 \times 100 = u_s$$

$$20 + 40 + 5 + 8 =$$

$$73 =$$

سادساً: تم تحديد مؤشر الجودة (I) وكالاتي:

$$\frac{70}{73} = \frac{u}{u_s} = I$$

$$0.95 =$$

سابعاً: أعدت لوحة الضبط وكما في اللوحة (7.9) التي تم تصميمها بعد حساب عدد نقاط القصور لكل أسبوع من أسابيع الفصل الرابع لسنة 1992 والبالغ عددها (13) أسبوعاً. ودونت النتائج أسفل اللوحة (7.9) المشار إليها.

ثامناً: تحليل النتائج والقرارات

تم حساب كل من (u) و (u<sub>s</sub>) و (I) على أساس معلومات الأسبوع الأول من أسابيع الفصل الرابع لسنة 1992، أي الأسبوع رقم (40) ولدى مقارنة الناتج مع ماورد في ضوابط المقارنة القياسية المشار إليها نجد انطباقها مع ما جاء في الفقرة (ب)، لهذا فإن الجودة المقومة لهذا الأسبوع هي أفضل من مستوى الجودة القياسية لأنها (0.95) مقابل (1). وينفس الأسلوب تم الحساب لكافة أسابيع الفصل وجمعت النتائج والقرار المناظر لكل نتيجة بمجدول وكما هي عليه في الجدول (3.9).



جدول (3.9) درجة تقويم مستوى جودة المنتجات الجاهزة

لأسابيع الفصل الرابع سنة 1992

أرقام أسابيع الفصل الرابع سنة 1992	عدد نقاط القصور (u)	عدد نقاط القصور القياسية ( $U_S$ )	مؤشر الجودة (I)	القرار (أفضل أم مساوي أو أقل) من المؤشر القياسي.
40	70	73	0.95	أفضل
41	73		1	مساوي
42	78		1.06	مساوي تقريباً
43	62		0.84	أفضل
44	73		1	مساوي
45	62		0.84	أفضل
46	69		0.94	أفضل
47	78		1.06	مساوي تقريباً
48	91		1.24	أقل
49	88		1.20	أقل
50	75		1.02	مساوي تقريباً
51	74		1.01	مساوي تقريباً
52	77		1.05	مساوي تقريباً

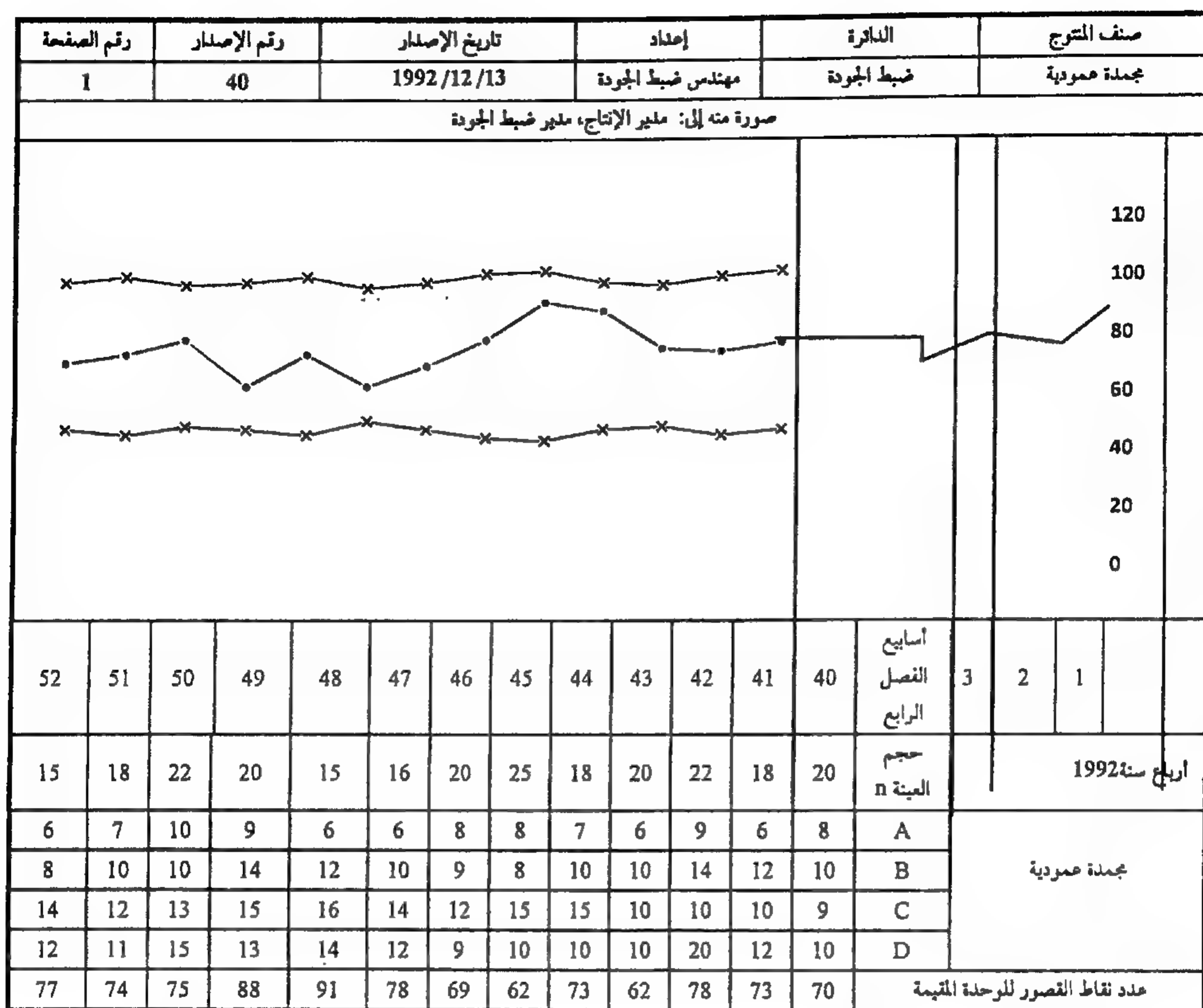
من الجدول (3.9) يبدو أن مستوى جودة المجمدات الجاهزة على مستوى أسابيع الفصل الرابع مقبول بحالته العامة عدا الأسابيع 48، 49 التي كان فيها مستوى الجودة أقل من المستوى القياسي أما الأسابيع المساوية تقريباً فيمكن اعتبارها مقبولة.

صنف المنتج		المنتج		رقم المنتج	
مجموعة عمودية		ثلاثيات ومجموعات		203455	
القسم	إعداد	تاريخ الإصدار	رقم الإصدار	رقم الصفحة	تصديق
ضبط الجودة	مهندس ضبط الجودة	تشرين الأول 1992	1	1	مدير ضبط الجودة
ت	الخاصية				أصناف العيوب
					A B C D
101	الغلاف الخارجي وتثبيت علامة المنتج				x
301	أضرار صبغ المجموعة				x x
302	عيوب في جسم المجموعة				x x
304	اعوجاج ظاهري في شبكة المبخر				x x
203	عدم ضبط الباب.				x x
304	اعوجاج المفاصل (العليا، الوسطى، السفلى)				x x
305	عدم ضبط الحشوة المطاطية العازلة للباب.				x x
306	عدم ربط يد الباب بشكل جيد.				x x
205	خروج عازل (الفوم) من فتحات البطانة.				x x
206	صعوبة حركة الرفوف في مواقعها.				x x
307	عدم نظافة البطانة الداخلية للباب.				x x
207	وجود شقوق في بطانة الباب.				x x
208	خلل وحدة السيطرة الكهربائية.				x x
209	خلل الثرموستات.				x x
210	خلل المصابيح الكهربائية.				x x
211	نضح في أنابيب غاز التبريد.				x x
212	المجموعة لا تبدأ بالعمل.				x x
213	صوت في الضاغط.				x x

### نموذج (5.9) تعليمات العمل لتقويم مستوى الجودة

صنف المنتج		المنتج		رقم المنتج	
مجمدة عمودية		ثلاجات ومجمدات		203455	
القسم	الفاحص	تاريخ الإصدار	ملاحظ خط التجميع	العدد المقيم	الأسبوع
ضبط الجودة	ملاحظ ضبط الجودة	تشرين الأول 1992	سعد يونس	20	40
ت	الخاصية				أصناف العيوب
					A B C D
101	الغلاف الخارجي وتثبيت علامة المنتج				1
101	الغلاف الخارجي وتثبيت علامة المنتج				1
301	أضرار صبغ المجمدة			2	
302	عيوب في جسم المجمدة			1	
302	عيوب في جسم المجمدة.			1	
304	اعوجاج ظاهري في شبكة البخرة.			1	
203	عدم ضبط الباب.			1	
203	عدم ضبط الباب.			3	
304	اعوجاج المفصل العلوي.			2	
305	عدم ضبط الحشوة المطاطية العازلة.			1	
306	عدم ربط يد الباب بشكل جيد.			1	8
205	خروج عازل (الفوم) من فتحات البطانة.			1	
206	صعوبة حركة الرفوف في مواقعها.			1	
307	عدم نظافة البطانة الداخلية للباب.			1	1
207	وجود شقوق في بطانة الباب.			1	
208	خلل وحدة السيطرة الكهربائية.			2	
209	خلل الترموستات.			1	
210	خلل المصابيح الكهربائية.			3	
211	نضح في أنابيب غاز التبريد.			1	
213	صوت في الضاغط.			3	
213	صوت في الضاغط.			1	
المجموع				8	10
				10	9

نموذج (6.9) طريقة تسجيل نتائج تقويم درجة الجودة



شكل (7.9) لوحة ضبط الجودة وتقرير تقويم مستوى الجودة

## أسئلة وتمارين الفصل التاسع

1. تم تقويم مستوى جودة 20 مجمعة فوجدت فيها العيوب التالية:

العدد	صنف العيب
2	A
5	B
10	C
20	D

فإذا كان عدد نقاط القصور القياسية لهذا النوع من المجمدات  $us=25$  نقطة. فاحسب قيمة مؤشر الجودة I وبين دلالة ذلك؟

2. في مصنع السجاد تم تقويم مستوى جودة 10 سجادات فوجدت فيها العيوب التالية:

العدد	صنف العيب
1	A
3	B
8	C
20	D

فإذا علم أن عدد نقاط القصور القياسية  $us$  لهذا النوع من السجاد هو 35 نقطة. احسب مؤشر الجودة I وبين دلالة ذلك؟

3. ما هي الوثائق والتعليمات اللازمة لإنجاز أعمال تخطيط التفتيش؟

4. متى يطلب إجراء تفتيش العينة الأولى في المنشأة الصناعية؟

5. تبلغ كلفة تفتيش إحدى مكونات دائرة كهربائية 0.8 دينار، وتبلغ كلفة تصليح الدائرة الكهربائية عند استخدام مكونة غير مطابقة للمواصفات 8 دنانير.

بين نوع التفتيش الواجب لهذه المكونة باستخدام حساب نقطة التعادل؟

6. بين تأثير العيوب الحرجة والرئيسة والثانوية على استمرارية العملية الإنتاجية وعلى معولية ومظهر المنتج النهائي؟

7. يعتبر تصنيف العيوب أساسيًا كخطوة تسبق تحديد ما يلي:

أ. خواص التصميم التي يتم التفتيش عليها.

ب. مواصفات الجهاز للأجزاء الحرجة.

ج. نقاط مراجعة العملية.

د. تفتيش اقتصادي بأخذ العينات.

هـ. قائمة تدقيق المنتج.

8. عند إعطاء تعليمات التفتيش تعتبر عملية الاتصال تامة عندما:

أ. يذهب المفتش إلى محل عمله للتنفيذ.

ب. ينهي المتكلم تعليماته.

ج. يقرأ المفتش التعليمات ويصف كيف سينفذ العمل.

د. يقول المفتش بأنه فهم التعليمات.

9. تحتوي خطة تفتيش منتج جديد:

أ. تفاصيل برامج الإنتاج.

ب. الطرق الإجرائية وتقنيات أخذ العينات.

ج. تقنية ومراقبة وعزل المنتجات المطابقة وغير المطابقة.

د. الإجابة أ، ب.

هـ. الإجابات أ، ب، ج.

10. السبب الرئيس في تشخيص الأجزاء غير المطابقة وعزلها هو:

أ. حتى يمكن تحديد مسببات الانحراف.



- ب. للحصول على معلومات إحصائية.
- ج. حتى يمنع استخدامها في الإنتاج بدون تحويل مناسب.
- د. للحصول على أجزاء تدل على مهارة ضعيفة واستخدامها في برامج التدريب.
- هـ. حتى يمكن تحديد المسؤولية واتخاذ الإجراءات العقابية.
11. في حالة التفتيش البصري فإن واحدة من أحسن طرق تخفيض تدني مستوى جودة التفتيش يتمثل فيما يلي:
- أ. إعادة تدريب المفتشين باستمرار.
- ب. التنوع في واجبات التفتيش.
- ج. برجة فحص عيون المفتشين.
- د. تكرار فترات الراحة.
- هـ. استخدام نموذج قياس المقارنة.

## الفصل العاشر

### القياس Measurement



## الفصل العاشر

### القياس

#### Measurement

- 1.10 أهمية ومفهوم وأنظمة القياس.
- 2.10 التسلسل الهرمي لمعايير القياس.
- 3.10 تقنية القياس.
- 4.10 الخطأ في القياس وأساليب تقليله.

## 1.10 أهمية ومفهوم وأنظمة القياس

### The importance and the concept and measurement systems:

كما هو معلوم كان الغرض من القياس تحديد مطابقة المنتج الجاهز للمواصفات من عدمها قبل تضمين وظائف ضبط الجودة بوظيفة الوقاية من العيوب وبعد تضمينها بهذه المهمة المتمثلة بتحذير المنفذين أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية من احتمالات الوقوع في أخطاء يترتب عليها إنتاج معيب، توسعت الأغراض من القياس وشملت المجالات الآتية:

- تزويد المعلومات عن الوحدات المنتجة كمفردات.
  - جمع المعلومات عن أجزاء الدفعات الإنتاجية كمجاميع.
  - تزويد المعلومات عن المراحل والعمليات الإنتاجية أثناء تنفيذها بغية اتخاذ الإجراءات التصحيحية بالوقت المناسب.
  - جمع المعلومات عن أدوات القياس المستخدمة بهدف التأكد من دقتها ومعايرتها.
- ومما يتوجب ذكره بهذا الصدد أن التطورات التكنولوجية السريعة والكبيرة التي شهدناها، ولا يزال يشهدها، عالم التصنيع استدعت تفاوتات تصميمية مشددة، الأمر الذي تطلب لمواجهة قياسها:
- تطوير أدوات القياس باتجاه زيادة دقتها وتحديث أساليب معايرتها وطرق إدامتها.
  - استحداث نظام المراجع، أي مرجع بدقة قياس أعلى من كل أداة قياس. فمثلاً أداة القياس التي دقتها (0.001) تدقق بشكل دوري من خلال أداة قياس مرجعية بدقة (0.0001) أو (0.000001) في بعض الصناعات الإلكترونية الخاصة.
- واستناداً إلى ما تقدم يمكن تحديد مفهوم القياس بأنه التعبير الكمي عن الخواص المميزة للمنتجات والعمليات التصنيعية من خلال وحداته التي تمثل لغة عملية القياس. وبهدف ضبط عملية دقة التعبير فإن الأمر يستدعي:

- تعريفاً واضح المعالم لوحدات القياس التي تحول القيم المجردة كالطول أو الكتلة مثلاً إلى تعبير كمي مثل المتر أو الكيلو غرام.

- تدريج أدوات القياس طبقاً للوحدات القياسية للتعبير الكمية المشار إليها في أعلاه.

- توضيح أساليب استخدام أدوات القياس وطريقة التعبير عن مدى امتلاك المنتج أو العمليات الإنتاجية للخاصية المميزة المحددة من عدمها.

وبصدد أنظمة القياس فهناك، وكما هو معلوم، (3) أنظمة قياس وهي:

1. النظام الإنكليزي وهو أقدم أنظمة القياس.

2. النظام المتري وظهر في فرنسا وانصب اهتمامه على قياس الخواص المميزة البسيطة مثل الطول، المساحة، الحجم والكتلة.

3. النظام الدولي (SI) وظهر بنتيجة تطور التكنولوجيا وما صاحب ذلك من حاجة لتطوير النظام المتري.

والجدول (1.10) يوضح أهم وحدات أنظمة القياس الثلاث المشار إليها في أعلاه.

جدول (1.10) أمثلة على وحدات أنظمة القياس

الخاصية	النظام الإنكليزي	النظام المتري	النظام الدولي
الطول	قدم	متر	متر
الزمن	ثانية	ثانية	ثانية
القوة	باوند	كيلو غرام. ثانية/متر <sup>2</sup>	نيوتن
الكتلة	سلج (32.2 باوند) slug	كيلو غرام	كيلو غرام

إن أساس ربط الصلة بين الوحدات ومضاعفاتها وأجزائها في النظامين المتري والدولي هو الرقم (10). في الوقت الذي لا توجد مثل هذه العلاقة الواضحة في النظام الإنكليزي لأنه يقسم القدم إلى (12) إنج والياردة إلى (3) أقدام... الخ. وجدير





ت	الخاصية	وحدة القياس	الرمز	المعادلة
	متانة المجال الكهربائي	أوم (أوم)	V	
	المقاومة الكهربائية	فراد (فراد)	V/m	(V/A)
	السعة الكهربائية	وهر (وهر)	$\Omega$	(A.S/V)
	الفيض المغناطيسي	هنري (هنري)	F	(V.S)
	الحث	تيسلا (تيسلا)	Wb	(V.S/A)
	كثافة الفيض المغناطيسي	لومن (لومن)	H	
	الفيض الضوئي	شمعة لكل متر مربع (ش/م <sup>2</sup> )	T	(Wb/m <sup>2</sup> )
	كثافة قوة الإضاءة	لكس (لكس)	lm	(cd.sr)
	شدة الإضاءة		cd/m <sup>2</sup>	
			Lx	(lm/m <sup>2</sup> )

## 2.10 التسلسل الهرمي لمعايير القياس

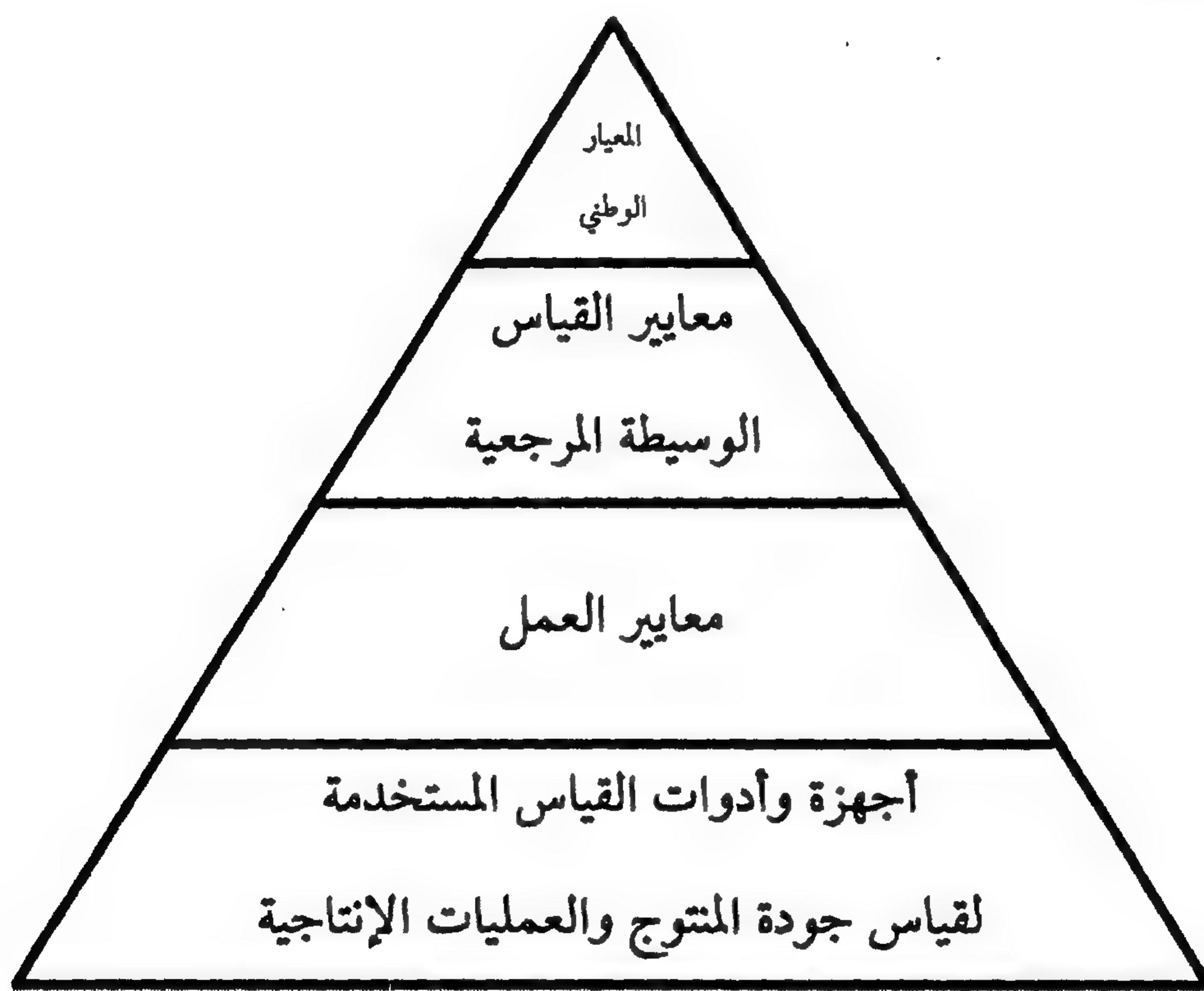
### The hierarchy of measurement standards:

من الثابت عملياً، أن أي نظام قياس يعتمد على وحدات أساسية غير قابلة للتغير لأنها معرفة بدلالة ظواهر طبيعية لا تتغير. وكمثال حدد النظام الدولي للقياس (SI) المتر كوحدة قياس الطول الأساسية وعرفه بموجة إشعاع معين من أشعة الضوء. واتفق دولياً على اعتبار هذه القيمة الحقيقية المرجع الرئيس للمعايرة وتم تسميتها بالمرجع القياسي.

هذا على صعيد النظام الدولي للقياس، أما على مستوى أي قطر من الأقطار الصناعية فيتوجب عليها، طبقاً لمتطلبات الالتزام بتطبيق النظام الدولي، تشكيل هيئة وطنية للمواصفات واجبها الأساس تنظيم إشراف الدولة على أعمال القياس والمعايرة ونشر الوعي القياسي على مستوى القطر. وجدير بالتنويه، أن معظم الدول العربية شكلت هيئات لهذا الغرض يتم التنسيق فيما بينها عن طريق المنظمة العربية للمواصفات والمقاييس التي أدمجت مؤخراً في المنظمة العربية للتنمية الصناعية والتعدين، وأن معظم هيئات المواصفات في الأقطار العربية أصدرت مواصفات حددت فيها الكميات بالوحدات القياسية للنظام الدولي إضافة إلى الأنظمة القومية

للقياس والهيكل الهرمي لمعايير القياس ومسئوليات المستويات المختلفة عن أعمال المعايرة.

أما تسلسل الهيكل الهرمي لمعايير القياس في النظام الوطني فإنه الأساس لضمان التوصل لنتائج قياس دقيقة في حالة استخدام أدوات قياس موثوق بها، حيث يمثل المعيار الوطني قمة الهرم وأدوات وأجهزة القياس المستخدمة لقياس نوعية المنتج والعمليات الإنتاجية قاعدة الهرم. والشكل (1.10) يوضح مكونات الهرم وتسلسل أنشطته.



شكل (1.10) تسلسل الهيكل الهرمي لمعايير القياس

من الشكل (1.10) يتبين أن الأجهزة والأدوات المستخدمة من قبل العمال أو ملاحظي المختبرات أو الفاحصين المكلفين بضبط جودة العمليات والمنتجات تعابير

بواسطة معايير العمل التي ترتبط بدورها بالمعايير المرجعية من خلال واحدة أو أكثر من المعايير الوسيطة. وجدير بالإشارة إن كل هذه المستويات في سلسلة معايير القياس ابتداءً من القمة تهدف إلى تحويل دقة القياس إلى المستوى الأدنى التالي في السلسلة. وعلى سبيل المثال يستعمل عامل الإنتاج الميكرومتر لقياس الطول والميكرومتر يعاير بصورة دورية باستخدام قالب قياس الذي يمثل معيار عمل. أما قالب القياس فإنه يعاير دورياً باستعمال معيار قياس وسيط ويكون على الأغلب قالب القياس الوطني ويصدد القالب القياسي الرئيس فتم معايرته باستعمال معيار قياس دولي.

علاوة على ما تقدم تلجأ بعض الجمعيات المهنية وكمثل الجمعية الأمريكية للمواد والاختبار (ASTM) إلى وضع طرق اختبار معيارية لقياس الخواص النوعية الغير واردة في الجدول (2.10) وتقوم بنفس الوقت بوصف متكامل لهذه الطرق من حيث:

- ظروف الاختبار.

- المعدات الضرورية للاختبار.

- الإجراءات الواجبة الإلتفاع للاختبار.

وجدير بالذكر أن عدد من الهيئات الوطنية للتقييس وضبط الجودة وكذلك المختبرات التخصصية قامت بتطوير مراجع قياسية أولية مختلفة لتجسيد وحدات القياس المختصة بطرق الاختبارات المعيارية المشار إليها في أعلاه. فضلاً عن ذلك، ولضعف الجدوى العملية لمعايرة وتأيد دقة العدد الهائل من أجهزة وأدوات القياس المستخدمة في الأقسام الإنتاجية في المصانع المتعددة والمتنوعة بطبيعة إنتاجها، لجأت هذه الهيئات إلى سلسلة مراجع قياس ثانوية ومختبرات مشتركة بجانب نظام موثق لتأيد معايرة ودقة أدوات القياس.

### 3.10 تقنية القياس Measurement technique:

مما لاشك فيه، أن أدوات القياس في السابق كانت مصممة لتصنيف المنتج إلى معيب من عدمه. وكما هو معروف أن التطورات التكنولوجية السريعة والكبيرة التي شهدتها عالم التصنيع بعد الحرب العالمية الثانية استدعت تطوراً مماثلاً في أدوات وأجهزة القياس لتتجاوب مع متطلبات الحاجة للدقة العالية التي اتسمت بها المسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية وأصبح في الوقت الحاضر واجبها الأساسي:

- التأشير. ويقصد بذلك إظهار المقياس لقراءة معينة على مدرج القياس لكي تعتمد هذه الأرقام كمرجع رئيس أو تغذية راجعة للعمال بهدف مراقبة العملية الإنتاجية، وللفاحصين كأساس لاتخاذ القرار بمطابقة المنتج للمواصفات من عدمها.

- التنظيم. ويعني به تغذية نتائج القياس بشكل مباشر إلى العملية الإنتاجية وبهذا ينتفي دور أداة القياس من خلال جعل العملية الإنتاجية ذاتية التنظيم.

- التسجيل. ويقصد به تحويل عبء تسجيل بيانات القياس من قبل العامل والفاحص إلى أداة مصممة خصيصاً لهذا الغرض، على أن لا يقتصر التسجيل على سلسلة القراءات فقط بل على لوحات بيانية لإظهار العلاقة بين الأرقام والتفاوت وحدود الضبط.

- الحساب. ويعني به تغذية البيانات إلى الحاسبة الإلكترونية لتقوم بتحديد المتوسط الحسابي والانحراف المعياري لنتائج العملية الإنتاجية.

- إعداد التقارير. ويعني بهذا تلخيص البيانات وتحليل نتائج الحساب بغية إعداد تقرير أو تقارير لمراجعتها من قبل المشرفين ورؤساء الأقسام.



مما تقدم يبدو أن تقنية القياس سارت جنباً لجنب مع تقنية العمليات الإنتاجية والمنتجات نحو الدقة والتعقيد ولمختلف أنواع القياسات البعدية منها والكهربائية والكيميائية والخواص المميزة للصناعات الميكانيكية وكنتيجة لذلك تغيرت مفاهيم جملة أمور بما يخص نشاط القياس وبالتفصيل الآتي:

1. مراحل القياس وتطورت إلى (3) مراحل متماسكة ومتكاملة وبتتابع مفروض ضمن إطار نظام قياس عام واحد وكما هي عليه في الجدول (3.10).

جدول (3.10) مراحل نظام قياس عام

المرحلة الأولى	المرحلة الثانية	المرحلة الثالثة
المجس-المحول	التوسط والتحويل	الإنهاء
تتحسس إشارة المدخلات وتحولها. وكأمثلة محوّر ملامس، طوافة، خلية كهروضوئية، مقاومة.	تهيء المعلومات للمرحلة الثالثة. وكأمثلة عجلات مسننة، صمامات، عدسات.	تزويد المعلومات بشكل مفيد. وكأمثلة مؤشر متحرك متدرج، مقياس رقمي.

2. أنظمة القياس وصنفت إلى مجموعتين وكما يلي:

- مجموعة القياس المباشر، حيث يطبق في هذا النوع معيار القياس على الوحدة المقاسة للحصول على النتيجة. وكمثال استعمال مسطرة قياس مدرجة لقياس الطول.

- مجموعة القياس الغير مباشر، حيث تستخدم أداة تحويل سوية مع جهاز الربط لتحويل المدخلات إلى صيغة مفيدة من المخرجات وكمثال على أداة قياس غير مباشرة مبين القياس (Dial Indicator Gage).

3. مضمون القياس وتطور إلى أسلوبين وكالآتي:

- أسلوب المنطق (التشابه) وطبقاً لهذا الأسلوب فإن تدريج القياس مستمر ويمكن أن تأخذ المشاهدات قيمة غير محددة في أي مجال معطى.



- أسلوب الأرقام وبموجب هذا الأسلوب فإن تدريج القياس هو خطوات منفصلة. وكمثال فإن الساعة التي تستخدم في إطار مؤشر هي أداة رقمية ونفس الساعة خارج هذا الإطار هي جهاز منطقي.

4. طرق القياس وصنفت إلى تقنيتين وكالتالي:

- تقنيات القياسات البعدية وكما هي عليه في الجدول (4.10).

- تقنيات الفحوصات اللاتدميرية وكما هي عليه في الجدول (5.10).

#### جدول (4.10) خلاصة أدوات وتقنيات القياسات البعدية

الأدوات والتقنية	الطريقة
- أدوات القياس المباشر (الميكرومتر)	تعطي الأداة قراءة مباشرة للبعد.
- ميكانيكة (مبين قياس)	تضخم الأداة ميكانيكا بعداً صغيراً بحيث يمكن ملاحظته على تدريج القياس.
- كهربائية أو إلكترونية	تضخم الأداة إلكترونياً بعداً صغيراً.
- نيوماتيكية (هوائية)	يقارن الهواء المنطلق مع مرجع ذي قيم بعدية معلومة.
- الموائع	يستخدم جريان الهواء في قنوات بالغة الصغر للقياس.
- العارضة الضوئية	توضع المشغولة بإتجاه حزمة ضوء أمام عدسات مكبرة وبذلك تظهر صورة على الشاشة ثم تقارن مع معيار بياني يحتوي على التفاوتات.
- الإنتروفر متر (السطوح البصرية)	بنشر الضوء المصدر على المشغولة تعطي الأداة قياساً معتمداً على تفاعل حزم الضوء ويستخدم شعاع الليزر بعض الأحيان كمصدر.
مكائن إحداثية	تؤخذ قياسات (3) إحداثيات متعامدة. تستخدم لتخطيط الجزء قبل التعامل الميكانيكي ولقياس مواقع الثقوب بعد التعامل الميكانيكي. يمكن أيضاً استخدام الحاسبة الإلكترونية للسيطرة على التفتيش والتحليل التالي للبيانات.

جدول (5.10) خلاصة تقنيات الفحوصات اللاتدميرية

التقنية	الطريقة
- ميكانيكية. بصرية (مثلاً السوائل النافذة)	يرش السطح بمسحوق ويغطى بسائل نافذ فمواقع نزف السائل تحدد الشقوق السطحية.
- أشعة نافذة (مثلاً أشعة X)	يعرض الجزء إلى أشعة (X) المنبعثة من مولدات. وبهذا يتم تصوير صدوع الأجزاء الداخلية.
- كهرومغناطيسية - إلكترونية (مثلاً جزيئات مغناطيسية).	تتم مغنطة الجزء ثم يرش مسحوق مغناطيسي على السطح فمواقع تجمع المسحوق تشير للصدع السطحي والداخلي.
- صوتي - فوق صوتي (ترددات فوق صوتية)	بتغير التردد يقدم المجس موجة صوتية مستمرة باتجاه الجزء المعني.
- حرارية (مثلاً ثرمومترات تلامس)	قياس درجة الحرارة أو تبدلات الجريان الحراري خلال جزء القياس لتأشير الخواص الحرارية أو الشذوذ عن القياس.
- كيميائية - تحليلية (مثلاً مجس حديدي)	يؤين سطح النموذج لتحديد التركيب الكيميائي.
- توليد الصور (فلوروسكوبي)	تظهر صورة متينة بواسطة أشعة (X) المارة من خلال العينة إلى طبقة فلوروسكوبية لتبين التفاصيل الإشعاعية.
- تحليل صورة الإشارة (الاستخلاص الصوري)	إعادة عملية التصوير لتعزيز التفاصيل في الصور. وتتم الإعادة بكثافات معدلة أوقيم مختلفة لشدة الإضاءة للحصول على صور مشتقة.

## 4.10 الخطأ في القياس وأساليب تقليله Error in measurement

يشير الواقع العملي إلى حدوث بعض الحالات التي لا تعطي فيها أداة القياس قراءة حقيقية لخاصية الجودة على الرغم من استعمالها بصورة صحيحة. وقد أثبت التجارب إن السبب في حصول الفرق بين القيمتين المقاسة والحقيقية هو أحد السببين الآتين:

### 1. الضبط (Accuracy):

يعرف ضبط أداة قياس ما، بمدى اختلاف الوسط الحسابي لسلسلة طويلة من إعادة قياس نفس الوحدة بنفس الأداة عن القيمة الحقيقية. إن السبب المعتاد لهذا الاختلاف هو خطأ نظامي في عملية القياس وفي هذه الحالة تكون الأداة خارج حدود الضبط.

### 2. الدقة (Precision):

تعرف دقة أداة قياس ما بمدى ما تعيد الأداة نتائج القياس نفسها عند إعادة القياسات على نفس الوحدة المقاسة. ويرمز للتشتت في القياسات ( $\sigma_E$ ) ويعني الانحراف المعياري لخطأ القياس. وكلما كانت قيمة ( $\sigma_E$ ) أصغر كانت الأداة أدق.

### 1.4.10 التمييز بين الدقة والضبط وتقويم ثبات عملية قياسهما:

من مراجعة مختلفة الأدبيات التي تتناول مواضيع دقة القياس أو ضبط عملية القياسات يجد المتبع الكثير من الخلط والالتباس في جملة أمور منها:

- استعمال بعض المصادر لمصطلح مضبوط ودقيق بصورة متبادلة وبمعنى واحد.
- استخدام مصطلح التحيز للإشارة إلى خطأ نظامي.
- استعمال مفردات غير واضحة المعالم للتعبير عن خطأ القياس في تصاريح أدلة

أجهزة القياس وكما هو عليه في الجدول (6.10) لثلاثة منشآت صناعية مختلفة بطبيعة إنتاجها ولكنها تنتج نفس أجهزة القياس.

جدول (6.10) مقارنة لتصاريح (3) أدلة أجهزة قياس

أداة القياس	المنشآت الصناعية المنتجة		
	أ	ب	ج
ميكرومتر (0-2.54) سم	الدقة 0.000254 سم	تحافظ على الدقة لغاية 0.000127 سم	لاتصريح بالدقة
مبين قياس	الدقة 0.00254 سم لكل 15.24 سم	تضمن الدقة لحد 0.00254 سم	لاتصريح بالدقة
جهاز مقارنة إلكتروني	إعادة الدقة عند 0.0000101 سم	تعاد الدقة ضمن 0.00000508 سم	الخطأ الإجمالي أقل من 1.5% من قراءة كل التدرج

ولتوضيح المضمون العملي للضبط ومحتوى الدقة والموقع الطبيعي للخطأ النظامي في عملية القياس نستعين بما اشترطت الجمعية الأمريكية للمواد والاختبار (ASTM) لتصاريح الدقة والضبط بما يخص طرق الاختبار القياسية من ضوابط وإجراءات والمتمثل أهمها بالنقاط الآتية:

1. تعريف واضح لطريقة الاختبار على أن يشمل:

- خطوات إجراء الاختبار طبقاً لتتابعها .
- المعدات الواجبة الاستخدام .
- ظروف الاختبار.

- متطلبات تهيئة نموذج الاختبار.

2. تفسيرات وافية لمسببات أي تغيير في:

- المواد.

- المنفذ للقياس.

- الأجهزة.

- وقت القياس.

3. ضرورة التأكد من وقوع العملية الإنتاجية تحت الضبط الإحصائي.

4. اعتماد الفوارق المشار إليها في الجدول (7.10) كمؤشرات للتمييز بين الدقة والضبط.

جدول (7.10) خلاصة لمؤشرات (ASTM) للتمييز بين الدقة والضبط

الضبط Accuracy	الدقة Precision
1. تخمين للخطأ النظامي بحديه الأعلى والأدنى	1. تخمين الانحراف المعياري لخطأ القياس الصدي ( $\sigma_E$ ).
2. مقدار الخطأ يعتمد على الفترة الزمنية من آخر معايرة لأداة القياس.	2. مقدار الخطأ انحرافان معياريان ( $2\sigma_E$ ) ولغاية حدود ( $3\sigma_E$ )
3. تتخذ الإجراءات التصحيحية خطوة بعد خطوة وبالتتابع ولمختلف الأسباب وتعابير أداة القياس.	3. تتخذ الإجراءات عندما يكون فرق حدود ( $2\sigma_E$ ) أقل من 5% من جميع القياسات وأكثر من ( $2\sqrt{2} \sigma_E$ ). وكذلك عندما يكون حدود ( $3\sigma_E$ ) أقل من 1% من جميع القياسات وأكثر من ( $3\sqrt{3} \sigma_E$ ).

أما الالتباس في استخدام المصطلحين، أي الدقة والضبط فبالإمكان تبيان أوجه الاختلاف فيما بينهما من حيث متوسطات القياس ومقدار الخطأ والشكل (2.10) يوضح ذلك.



القراءات	التوزيع التكراري للقراءات	رسم تمثيلي للهدف																									
<p>الأداة - أ -</p> <table><tr><td>0.017</td><td>0.017</td><td>0.016</td><td>0.014</td><td>0.016</td></tr><tr><td>0.014</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.017</td><td>0.015</td></tr><tr><td>0.015</td><td>0.016</td><td>0.014</td><td>0.016</td><td>0.015</td></tr><tr><td>0.016</td><td>0.016</td><td>0.015</td><td>0.016</td><td>0.016</td></tr><tr><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.016</td><td>0.014</td><td>0.017</td></tr></table>	0.017	0.017	0.016	0.014	0.016	0.014	0.015	0.015	0.017	0.015	0.015	0.016	0.014	0.016	0.015	0.016	0.016	0.015	0.016	0.016	0.015	0.015	0.016	0.014	0.017	<p>دقيق ولكن غير مضبوط</p>	
0.017	0.017	0.016	0.014	0.016																							
0.014	0.015	0.015	0.017	0.015																							
0.015	0.016	0.014	0.016	0.015																							
0.016	0.016	0.015	0.016	0.016																							
0.015	0.015	0.016	0.014	0.017																							
<p>الأداة - ب -</p> <table><tr><td>0.009</td><td>0.011</td><td>0.008</td><td>0.007</td><td>0.011</td></tr><tr><td>0.009</td><td>0.011</td><td>0.009</td><td>0.016</td><td>0.012</td></tr><tr><td>0.008</td><td>0.012</td><td>0.014</td><td>0.008</td><td>0.011</td></tr><tr><td>0.010</td><td>0.013</td><td>0.014</td><td>0.011</td><td>0.012</td></tr><tr><td>0.010</td><td>0.013</td><td>0.015</td><td>0.010</td><td>0.013</td></tr></table>	0.009	0.011	0.008	0.007	0.011	0.009	0.011	0.009	0.016	0.012	0.008	0.012	0.014	0.008	0.011	0.010	0.013	0.014	0.011	0.012	0.010	0.013	0.015	0.010	0.013	<p>مضبوط ولكن غير دقيق</p>	
0.009	0.011	0.008	0.007	0.011																							
0.009	0.011	0.009	0.016	0.012																							
0.008	0.012	0.014	0.008	0.011																							
0.010	0.013	0.014	0.011	0.012																							
0.010	0.013	0.015	0.010	0.013																							
<p>الأداة - ج -</p> <table><tr><td>0.009</td><td>0.010</td><td>0.010</td><td>0.010</td><td>0.009</td></tr><tr><td>0.009</td><td>0.010</td><td>0.011</td><td>0.011</td><td>0.010</td></tr><tr><td>0.009</td><td>0.009</td><td>0.011</td><td>0.011</td><td>0.009</td></tr><tr><td>0.010</td><td>0.011</td><td>0.010</td><td>0.011</td><td>0.010</td></tr><tr><td>0.010</td><td>0.009</td><td>0.011</td><td>0.010</td><td>0.010</td></tr></table>	0.009	0.010	0.010	0.010	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.010	0.009	0.009	0.011	0.011	0.009	0.010	0.011	0.010	0.011	0.010	0.010	0.009	0.011	0.010	0.010	<p>دقيق ومضبوط</p>	
0.009	0.010	0.010	0.010	0.009																							
0.009	0.010	0.011	0.011	0.010																							
0.009	0.009	0.011	0.011	0.009																							
0.010	0.011	0.010	0.011	0.010																							
0.010	0.009	0.011	0.010	0.010																							

شكل (2.10) التمييز بين مصطلحي الدقة والضبط (إجراء القياس على نفس المتوج وبثلاث أدوات)

أما تحليل الضبط والدقة فكما هو معروف أن الفرق، بين القيمة الحقيقية للقياس والمتوسط الحسابي للقياسات يمثل مقياس الضبط. أما مقياس الدقة فإنه عدد الانحرافات المعيارية للقياسات عن وسطها الحسابي. ولتقويم ثبات عملية القياس لكل



من الضبط والدقة يؤخذ عدد كاف من القياس لعينات بحيث لا يقل مجموعها على (100) قياس ومن خلال رسم لوحة المتوسط والمدى لها يمكن الوقوف على مستوى الثبات من عدمه. ولكن الواقع العملي يشير إلى صعوبة إتباع هذا الأسلوب لحاجته لوقت وجهد كبيرين لهذا تلجأ المنشآت الصناعية في أغلب الأحيان إلى اعتماد طريقة الاختبار التقريبي المتمثلة بمقارنة قياسات عينة وعلى أساس  $3 \pm$  انحرافات معيارية. أما الخطأ النظامي مع المواصفة المعتمدة لهذا الغرض فيمكن توضيحه بالمثال التالي الذي تم فيه اختبار ميكرومتر بصورة عشوائية من بين ستة ميكرومترات وعامل من مجموعة عمال وبصورة عشوائية أيضاً. وكلف العامل بقياس (20) مكعب صلب قياسي طول ضلعه 2.540 سم وكانت نتائج القياسات كالآتي:

- المتوسط الحسابي = 2.55024 سم

- الانحراف المعياري = 0.00061 سم

- الخطأ النظامي = 0.01204 سم

(2.55024 - 2.54000 = 0.01204 سم)

وبمقارنة هذه النتائج هو محدود بالمواصفات المعتمدة وعلى أساس  $3 \pm$  انحرافات معيارية يمكن الوقوف على ثبات عملية القياس من عدمها بالسرعة المطلوبة بغية اتخاذ الإجراءات التصحيحية بالوقت المناسب.

#### 2.4.10 التقديرات الكمية لمسببات التغير في القياس Quantitative estimates of the causes of the change in measurement:

من الثابت عملياً أن مسببات التغير في قيم القياس في مجموعة مختلفة من المنتجات هي خليط من:

- التغيرات في المنتج نفسه.

- التغيرات في أداة القياس.

- التغيرات في طريقة القياس (المنفذ للقياس).

وبالاستعانة بالمعادلة الآتية يمكن حساب الانحراف المعياري للمنتوج ( $\sigma_p$ ) وكما يلي:

$$\sigma_p = \sqrt{\sigma_o^2 - \sigma_E^2}$$

حيث أن:

$\sigma_o$  = الانحراف المعياري للبيانات المشاهدة.

$\sigma_E$  = الانحراف المعياري لأداة وطريقة القياس.

فإذا ظهر بأن ( $\sigma_E$ ) أصغر من عشر ( $\sigma_o$ ) فإن تأثير ( $\sigma_p$ ) سيكون أقل من 1٪ وهذا يعني عملياً أن خطأ أداة القياس وطريقته ضئيل كمياً مقدار التغير في المنتوج وكنتيجه لذلك تزداد كلفة العمليات الإنتاجية والعكس هو الصحيح. وكمثال إذا استخدم مقياس مؤشر لقياس منتوج معين وظهر بأن ( $\sigma_o$ ) يساوي (0.0028) سم و( $\sigma_E$ ) للقياسات المتكررة هي (0.0005) سم بما في ذلك تغيرات المقياس وطريقة تنفيذ القياس فإن ( $\sigma_p$ ) ستساوي 0.00274 سم وكما يلي:

$$\begin{aligned}\sigma_p &= \sqrt{(0.0028)^2 - (0.0005)^2} \\ &= 0.00274\end{aligned}$$

وبعد التوصل لهذه النتيجة الكمية للانحراف المعياري للمنتوج تحصل القناعة التامة على أن خطأ أداة القياس لم يضح كمياً من التغيرات في المنتوج والعكس صحيح.

وتجدر الإشارة بهذا الصدد أيضاً بغية التحليل الدقيق لنتائج عملية القياس، الانتباه إلى أنه في بعض الحالات يكون تأثير أحد التغيرات على مجمل نتيجة القياس أكثر وقوعاً من بقية التغيرات، لهذا يتعين عدم إيلاء كافة التغيرات نفس النسبة من الأهمية لمواجهتها ووضع أولويات لذلك طبقاً لما ذكر، وذلك لأن التجارب الميدانية تشير إلى أن اتخاذ الإجراءات التصحيحية المتناسبة مع حجم وأهمية التغير الأكبر يساعد على تخفيض تأثير بقية التغيرات أيضاً. وعلى سبيل المثال أوضحت دراسة أن تغير القياس لمنتج معين جاء بسبب التغيرات وكما هي عليه في الجدول (8.10).

جدول (8.10) أنواع وحجم التغيرات لمتوج معين

التغيرات	$\sigma$	$\sigma^2$
أ	14	196
ب	5	25
الأخرى	7.2	52
المجموع		273

من الجدول (8.10) يبدو أن أكبر التغيرات حجماً ونسبة هي التغيرات (أ). وهذا يعني وجوب إعطائها الأولوية في دراسة مسبباتها بغية معالجتها قبل المباشرة ببرنامج تحسين الجودة.

أما إذا كان الخطأ محصوراً بجهاز القياس فإن الأمر لا يستدعي اتخاذ إجراءات تصحيحية على مجمل العملية الإنتاجية وإنما يكتفى باستبدال الجهاز بعد الوقوف على قيم الأخطاء العشوائية والنظامية ومقارنتها بالمعيار الأساسي لاستخدامات الجهاز. وكمثل يتضمن الجدول (9.10) معلومات عن مصادر التغير في جهاز لقياس الفولتية وعلى أساس استخدام (70) درجة فهرنهايت (21.1°م) كمرجع.

جدول (9.10) بيانات عن مصادر التغير في جهاز فولت متر رقمي

المصادر	خطأ عشوائي	خطأ نظامي
1. أخطاء عشوائية عامة السمات.	$3 \pm$	×
2. خطأ في الرقم	$10 \pm$	×
3. معامل تغير درجة الحرارة	$0.7 \pm$	0.5 +
4. قابلية القراءة	$10 \pm$	×
5. زنر مرجعي (Reference Zener)	$4 \pm$	×
6. التقييس	$2 \pm$	×
7. الاستقرار لمدة (30) يوم	$15 \pm$	5 -

إن خطأ الفولت متر المتوقع في (70) درجة فهرنهايت هو:

الخطأ المتوقع =

$$E = -5 \pm \sqrt{(3)^2 + (10)^2 + (0.7)^2 + (10)^2 + (4)^2 + (2)^2 + (15)^2}$$
$$= -5 \pm 21 (\mu V)$$

أما الخطأ المتوقع وعلى سبيل المثال عند درجة (90) فهرنهايت، أي (23.22) درجة مئوية فإنه:

الخطأ المتوقع (E) =

$$E = (90 - 70) + 0.5 - 5 + \sqrt{(3) + (10) + (7 \times 20) + (10) + (4) + (2) + (15)}$$
$$= 5 \pm 25.5 (V\mu)$$

وفي ضوء ما تقدم يتم إتخاذ القرار بصلاحيه جهاز القياس من عدمه بعد مقارنة درجة الحرارة المطلوبة مع قيمة الخطأ المتوقع للمرجع.

#### 3.4.10 تخفيض أخطاء القياس Reduce measurement errors :

مما تقدم اتضح أن المسببات الأساسية للخطأ في عملية القياس تكمن في ضعف الدقة والضبط ولهذا فإن مواجهة هذا الضعف بإجراءات فاعلة تساعد على تقليل الخطأ في أثناء تنفيذ فعاليات القياس. ومن الأساليب العملية المتبعة لتخفيض أخطاء القياس المتأثرة بسبب ضعف الدقة:

1. الوقوف على مسببات ضعف الدقة من خلال تحليل القيم المشاهدة إلى مكونات التغير فعند ذلك تظهر جملة مسببات منها:

- ضعف مهارة القائمين بالقياس.

- أو نفاذ صلاحية أداة القياس.

- أو نقص في تفاصيل الطرق الإجرائية للقياس.

وقد أثبت الواقع أن مواجهة ما ذكر يعمل على تحسين دقة القياس بالحالة العامة ولكنه وبنفس الوقت وكحالات خاصة يساعد، في حالة عدم جدوى الإجراءات المتخذة لمواجهة النقص أو النواقص، على التنبيه لمسببات أخرى لا تشخص بسهولة المسببات المشار إليها مثل وجوب إعادة النظر بالتصاميم الأساسية لإجراءات الاختبار. وفي مثل هذه الحالات، وللتأكد التام من ذلك، ينبغي تكرار القياس واستخدام الأساليب الإحصائية في السيطرة على خطأ القياس وبالاستعانة بالعلاقة الرياضية الآتية:

$$\sigma_{\bar{x}} = \frac{\sigma}{\sqrt{n}}$$

2. استعمال معاملات عددية مع البيانات المقاسة وبالأخص لمعالجة الأخطاء النظامية. وكمثل إذا كان لأداة قياس معينة دقة (-0.001) فإنها تقرأ بالمعدل (0.001) وأقل، لهذا يمكن معالجة البيانات بإضافة (0.001) لكل من البيانات.

3. زيادة حالات الاختبارات من خلال اختبارات إضافية على أن تراعى الموازنة بين كلفة الاختبارات ومقدار التحسن في الدقة الإجمالية. وفي حالة صعوبة التوصل لهذه الموازنة يمكن الاستعانة بلوحات ضبط الجودة لهذا الغرض.

4. وفي حالة عدم جدوى ما تقدم من الإجراءات الواردة في الفقرات (1،2،3) أو الشك بمجدواها يفضل إعادة ضبط أداة القياس كجزء من عملية القياس.



أما تقليل الأخطاء المتأتبة بسبب ضعف الضبط فإنها تستدعي اعتماد برنامج معايرة على أساس ساعات العمل الفعلية لأدوات القياس بدلاً من فترات زمنية محددة منذ إجراء المعايرة السابقة. وجدير بالإشارة بهذا الصدد أن المنشآت الصناعية التي اتبعت هذا الأسلوب حققت نتائج إيجابية على الرغم من الصعوبات التي تواجه تطبيق هذه الطريقة والتي يمكن إيجازها بالنقاط التالية:

1. العدد الكبير من أدوات القياس في أية منشأة صناعية.
2. الحاجة إلى عدد كبير من المقاييس المرجعية.
3. حجم العمل الكبير الذي تستدعيه عملية المعايرة الدورية.
4. صعوبة تنفيذ عملية المعايرة لتنوع أجهزة القياس (الميكانيكية والإلكترونية والكيمائية.. الخ) من جانب وارتفاع درجة التعقيد التكنولوجي لأدوات وأجهزة القياس الحديثة من جانب آخر.

وبغية تخفيض حجم العمل الكبير لبرامج المعايرة لجأت المنشآت الصناعية إلى اعتماد مبدأ جدولة فعالية المعايرة على أساس ساعات العمل الفعلية لكل أداة قياس، فضلاً عن جدولة تدقيق دوري مضاف لأدوات القياس في فترات زمنية محددة. وقد أكد الباحث (Scott) أن اعتماد هذا الأسلوب في السنة الأولى في منشأة معينة أدى إلى تخفيض عدد أدوات القياس التي احتاجت إلى معايرة بمقدار (10000) أداة عن السنة التي سبقتها [36].



## أسئلة وتمارين الفصل العاشر

1. جرى قياس كرسي محور من قبل مفتش واحد لثلاثة عشر مرة باستخدام ميكرومترين وكانت النتائج كما يلي:

نتيجة الميكرومتر B	نتيجة الميكرومتر A	رقم مسلسل
6559.0	6557.0	1
6559.0	6556.0	2
6559.0	6556.0	3
6559.0	6555.0	4
6559.0	6556.0	5
6559.0	6557.0	6
6559.0	6556.0	7
6559.0	6558.0	8
6559.0	6557.0	9
6559.0	6557.0	10
6559.0	6556.0	11
6560.0	6557.0	12
6560.0	6557.0	13

وعلى فرض أن القياس الفعلي كان يساوي 0.65600 احسب مقياس الضبط والدقة لكل من الميكرومترين؟

2. تم قياس عينة كبيرة من متوج معين. وكان الوسط الحسابي  $\mu = 2.506$  انج والانحراف المعياري  $= 0.002$  انج ولقد دلت دراسة منفصلة لخطأ القياس على النتائج التالية:

الضبط = 0.001 + بوصة

الدقة = 0.0005 بوصة (انحراف معياري واحد).

وحيث أن للمنتوج حد تفاوت أدنى فقط. ماذا يجب أن يكون مقدار الحد الأدنى بحيث لا تتجاوز نسبة المرفوض 5٪ فقط؟

3. وجد، نتيجة قياس عينة، أن المتوسط يساوي 2.0 بوصة والانحراف المعياري 0.004 بوصة. وقد أظهرت دراسة منفصلة أن الدقة هي 0.002 بوصة والانحراف المعياري (انحراف معياري واحد)، ولم تظهر وجود خطأ في الضبط وكانت قياسات الجزء بموجب الرسم التصميمي هي:  $0.006 \pm 2$  بوصة، فما هي نسبة الأجزاء التي تقع خارج حدود المواصفات؟

4. قياس خاصية متغيرة لبعد معين تتضمن ما يلي:

أ. تقدير لضبط عملية القياس.

ب. طريقة إجرائية محددة للقياس.

ج. القيمة العددية للبعد المطلوب قياسه.

د. تقدير لدقة عملية القياس.

هـ. جميع النقاط.

5. تتم معايرة أدوات الفحص والقياس من أجل:

أ. تنفيذ التعليمات الصادرة عن الجهات المسؤولة.

ب. تأكيد دقتها.

ج. تحديد وتأكيد ضبطها.

د. تدقيق صلاحية المرجع المستخدم في المعايرة.

هـ. تحقيق جميع النقاط أعلاه.

6. معدات قياس الجودة:

- أ. تستخدم فقط في أعمال ضبط الجودة.
  - ب. تستعمل فقط لأغراض قبول أو رفض المنتجات.
  - ج. تستخدم لقياس المنتج أو عملية الإنتاج وتعيد المعلومات الحاصلة لغرض اتخاذ القرار بموجبها.
  - د. تشمل القياسات الذاتية الإلكترونية ولا تشمل معايير القبول والرفض (مرور- لا مرور).
7. يعاد تنظيم فترات المعايرة عندما:

- أ. لا يسجل قبول أية منتجات معينة بصورة خاطئة كنتيجة لخطأ القياس.
- ب. يتم استهلاك عدد قليل من أدوات القياس أثناء عملية المعايرة.
- ج. عندما تعكس نتائج المعايرة السابقة عدداً قليلاً من حالات الخروج عن المعايرة.
- د. تظهر خاصية خواص المعيار خارج حدود التفاوت بصورة مستمرة.

## **الفصل الحادي عشر**

---

### **المعولية Reliability**



## الفصل الحادي عشر

### المعولية

#### Reliability

- 1.11 أهمية ومفهوم المعولية والعوامل المحددة لها.
- 2.11 أنظمة المعولية وطرق قياسها.
- 3.11 مظاهر معولية المنتج.
- 4.11 التوزيعات الاحتمالية في مجال المعولية.
- 5.11 مراحل حياة المنتج ومنحنى خاصية التشغيل.
- 6.11 تصميم معولية المنتج.
- 7.11 برنامج فحوصات معولية المنتج.
- 8.11 المعولية وضبط الجودة الشاملة.



## 1.11 أهمية ومفهوم المَعُولِيَّة والعوامل المحددة لها the concept of reliability and its determinants:

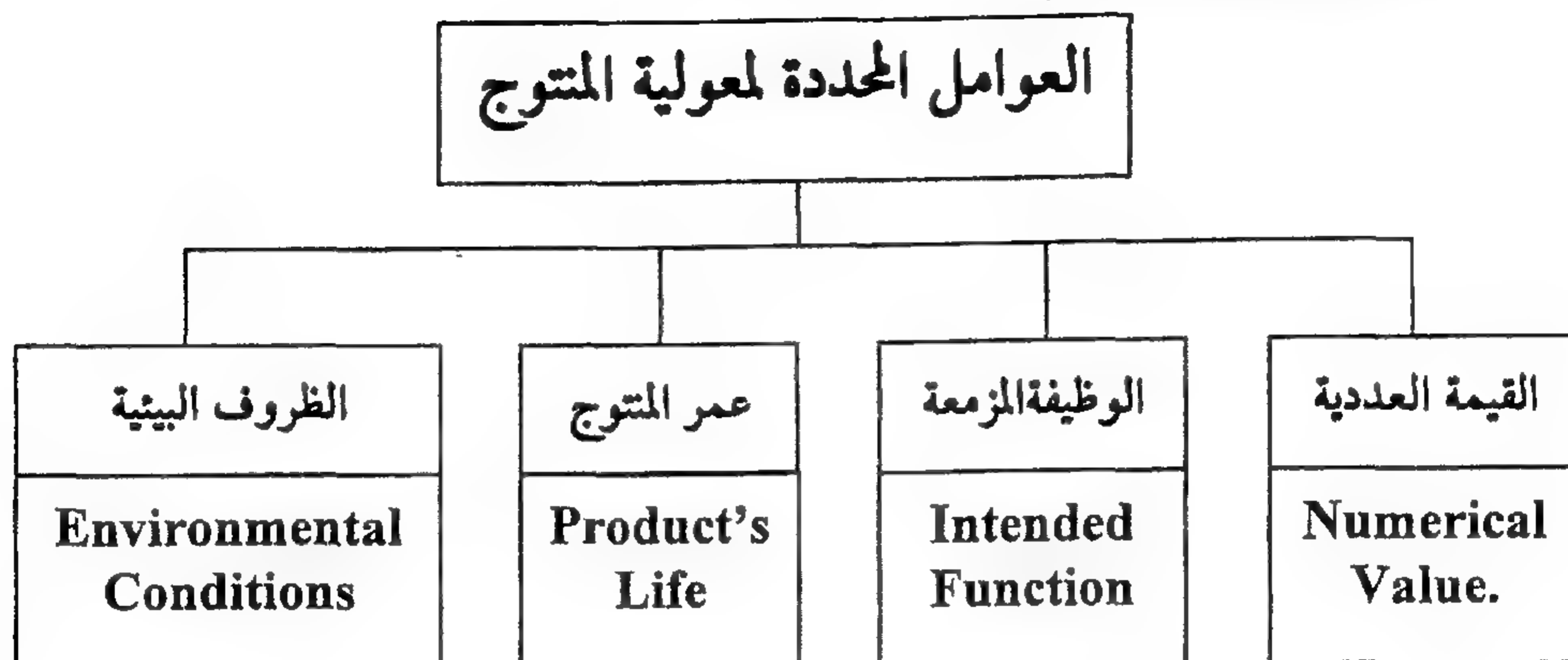
معروف لدى العاملين في حقل التصميم في المنشآت الصناعية أن فترة الحرب العالمية الثانية (1939-1945) نبهت إلى ضرورة الاهتمام بمَعُولِيَّة المنتجات، وبالأخص تلك التي استعملت في الأغراض العسكرية، ومعروف أيضاً مدى زيادة التشديد على المَعُولِيَّة وللمنتجات كافة، وبالحالة العامة، بعد انتهاء الحرب. وجدير بالإشارة أن الأسباب التي دعت لما تقدم متعددة وبالإمكان إيجاز أهمها بالنقطتين التاليتين:

1. ازدياد درجة تعقد المنتج وتعدد مكوناته وعلى سبيل المثال كانت غسالة الملابس في الأربعينات عبارة عن جهاز بسيط يقوم بتحريك الملابس داخل الماء الحار الحاوي على الصابون، أما نفس الغسالة في الوقت الحاضر فإنها جهاز معقد لاحتوائها على سرع متعددة للتشغيل وسرع متنوعة لعصر وتنشيف الملابس خلال الدورات الزمنية المختلفة وفي ضوء مستويات متباينة لدرجة حرارة الماء طبقاً لطبيعة وخصائص الملابس المطلوب تنظيفها، وتقوم الغسالة بكل هذه الفعاليات وفقاً لبرنامج زمني محدد ضمن دورة الغسيل الواحدة.

2. اتساع نسبة الأتمتة (Automation) في تصاميم المنشآت ومتطلبات اشتغالها وبالشكل الذي لم يعد بالإمكان تشغيل المنتج بطريقة يدوية في حالة حدوث أي خلل في أحد مكونات الأوتوماتيكية.

وباستمرار الاهتمام بالمَعُولِيَّة ووجوب التأكيد عليها في المراحل الإنتاجية كافة ومتابعتها عند الاستخدام برزت عدة مفاهيم لمضامينها إحتل الجانب الوظيفي فيها مقياس تحققها، حيث عرفت بأنها احتمالية أداء المنتج لوظيفته بصورة مرضية خلال العمر التشغيلي المحدد له خلال ظروف الاستخدام البيئية الاعتيادية

[13]، كما عرفت أيضاً بأنها قدرة المنتج على أداء وظيفة مطلوبة منه تحت ظروف محددة ولفترة زمنية معلومة [16]، علاوة على ذلك تم تحديد أهم العوامل ذات العلاقة بها وكما هي عليه في الشكل (1.11).



شكل (1.11) العوامل ذات العلاقة بمعولية المنتج

يعبر عن القيمة العددية باحتمالية عدم عطل المنتج خلال فترة زمنية معينة وعلى سبيل المثال فإن القيمة (0.94) تمثل احتمالية استمرار (94) منتج من أصل (100) بأداء وظائفها بعد المدة الزمنية المحددة للعمر الاستخدامي وعطل (6) منتجات قبل هذه المدة وجدير بالذكر وجود إمكانية استخدام توزيعات احتمالية معينة لوصف معدلات فشل وحدات المنتج وكما سيجيء ذلك فيما بعد، أما العامل الثاني المتعلق بالوظيفة المزمعة لعمل المنتج فكما هو معلوم، يتم تصميم المنتجات لاستخدامات معينة ويؤخذ بالحسبان دائماً تضمين التصميم لقدرة إضافية لأداء المنتج لهذه الاستخدامات. وعلى سبيل المثال تصمم المصاعد الكهربائية لرفع وزن معين ولكنها تكون قادرة على رفع وزن يزيد عن المواصفات التصميمية.

وقدر تعلق الأمر بعمر المنتج فإنه يحدد طبقاً للتصاميم الأساسية للفترة الزمنية التي ينبغي أن يشتغل فيها بكفايته التصميمية. وعلى سبيل المثال فإن عمر إطار السيارة، وفي حالة استخدامه بشكل طبيعي وفي طرق متسمة بالمواصفات المطلوبة هو 48000 كم. وهذا يعني تحديد عمر المنتج كدالة للاستخدام. أما الظروف البيئية

فيقصد بها الظروف المحيطة بتشغيل المنتج أو استخدامه. وعلى سبيل المثال لايتوقع من الجهاز المصمم للعمل داخل غرف بدرجات حرارة ونسب رطوبة محددة أن يعمل بالكفاية المطلوبة وبالعمر المحدد له في حالة استخدامه في العراء عرضة الشمس والرياح والرطوبة. إضافة لذلك تشمل الظروف البيئية جوانب نقل وتخزين المنتج حيث أثبت الواقع على أن تأثير هذه الجوانب على ضعف قدرة المنتج وتقليل عمره الاستخدامي أكبر من الظروف البيئية المحيطة به عند استخدامه.

## 2.11 أنظمة المعولية وطرق قياسها

### Reliability Systems and methods of measurement:

من الثابت عملياً أن احتمال عطل المنتج يزداد كلما أصبحت المنتجات أكثر تعقيداً، أي احتوائها على عدد أكبر من المكونات (Components). وجدير بالإشارة أن لطريقة تركيب مكونات المنتج أثراً كبيراً على معولية النظام بأكمله والنظم المتعارف عليها لتنظيم مكونات المنتج هي:

- التنظيم على التوالي (Series).
  - التنظيم على التوازي (Parallel).
  - التنظيم المختلط، أي التوالي والتوازي (Combination).
- والشكل (2.11) يوضح ذلك.

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد تنظيم مكونات المنتج على التوالي أن حدوث عطل في أي جزء من مكوناته يؤدي إلى عطل النظام بأكمله. وتحسب معولية النظام طبقاً لهذا التنظيم كحاصل ضرب معولية مكونات المنتج ووفقاً للفقرة (أ) من الشكل (2.11) فإنها:

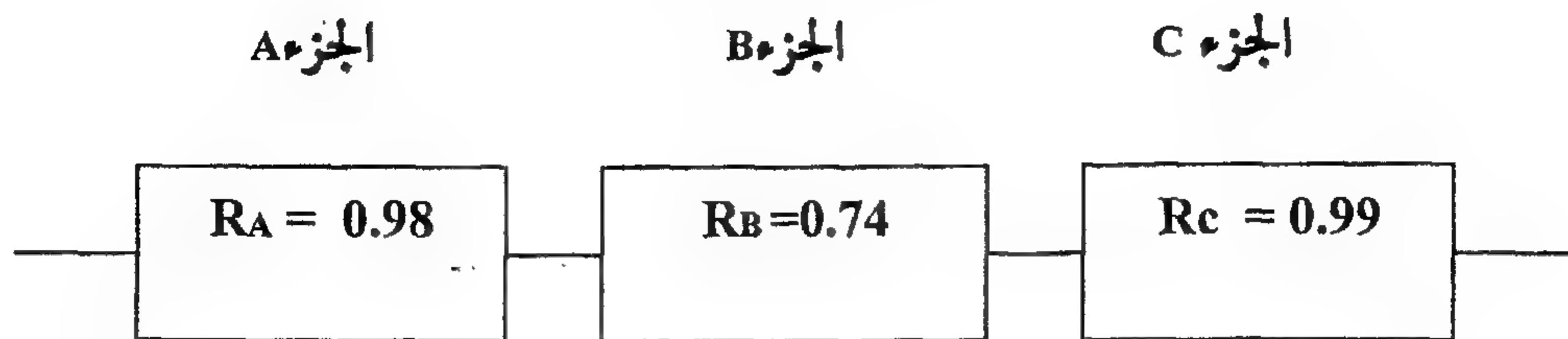
$$R_s = (R_A) \cdot (R_B) \cdot (R_C)$$

$$0.98 \times 0.74 \times 0.99 = R_s$$

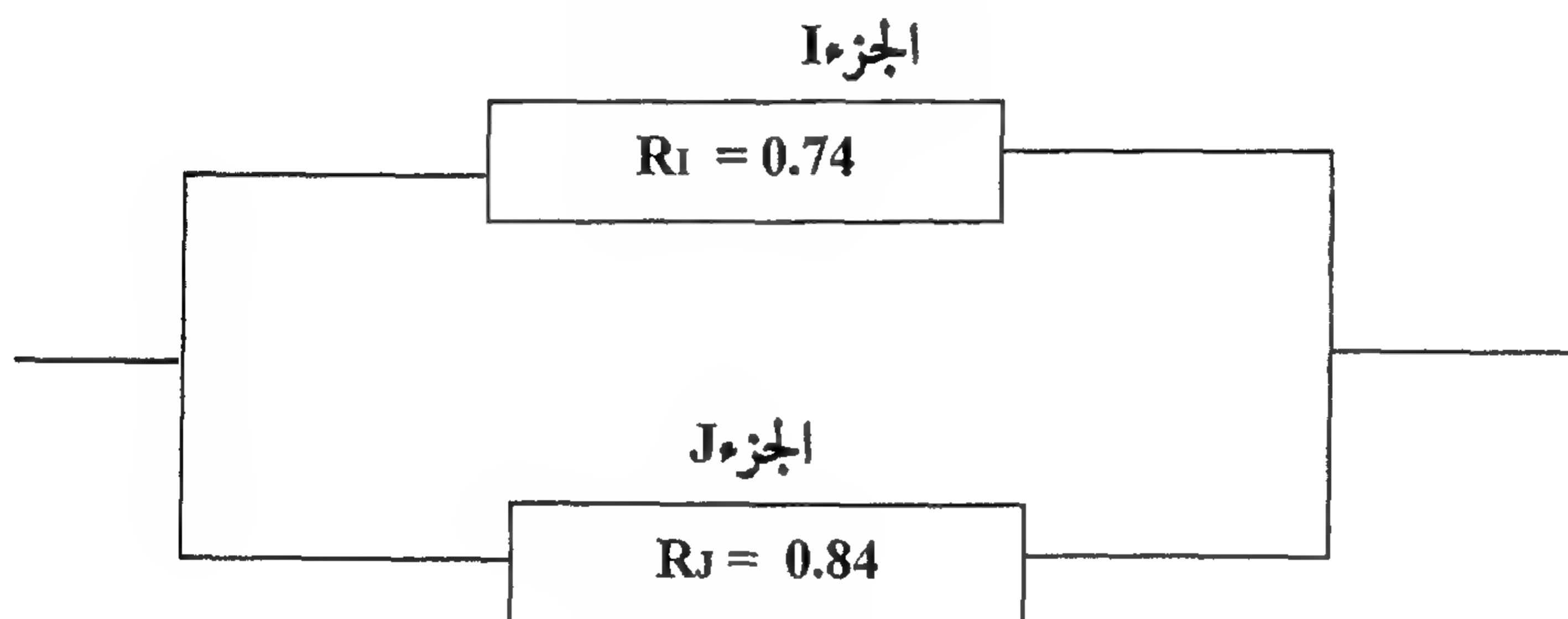
$$0.71 =$$

ويتوجب التنويه إلى أن إضافة مكونات أخرى لهذا النوع من التنظيم يؤدي إلى انخفاض معولية النظام.

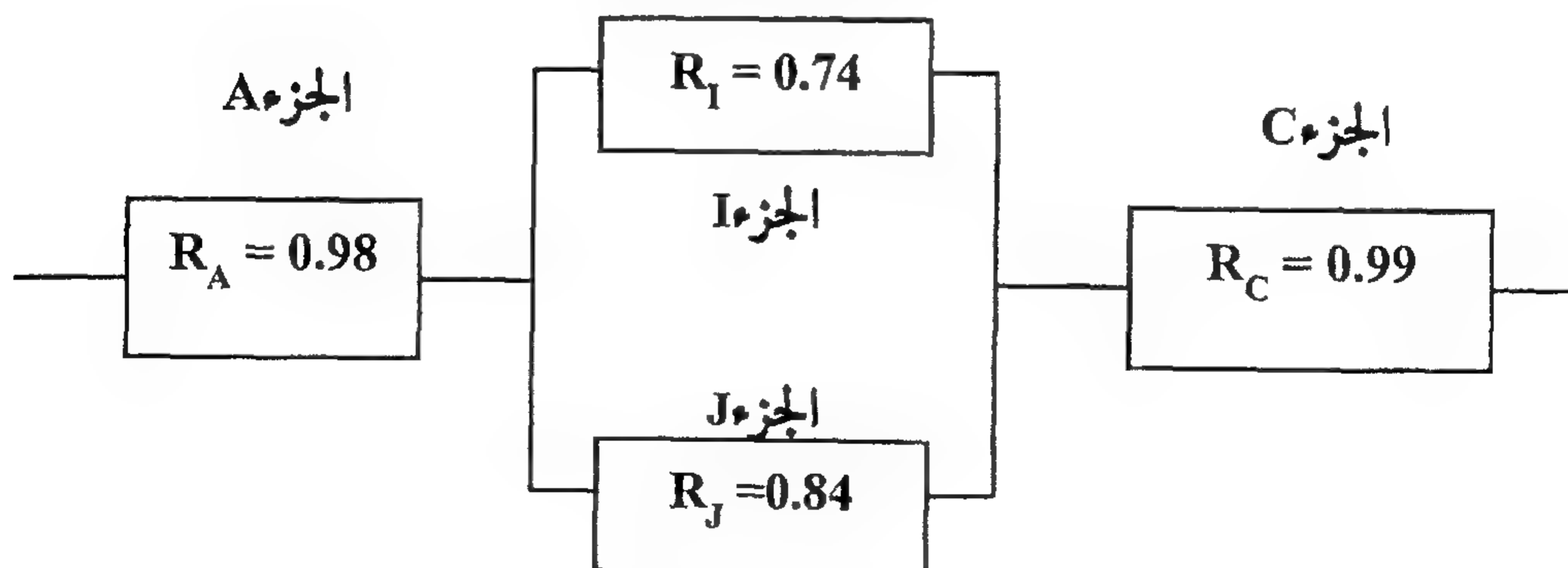
أ. التنظيم على التوالي



ب- التنظيم على التوازي



ج- التنظيم المختلط



شكل (2.11) أنواع تنظيمات مكونات المتوج

وقدر تعلق الأمر بتنظيم مكونات المنتج على التوازي فإن حدوث عطل في جزء من مكوناته لا يؤدي إلى عطل النظام بأكمله، لأن عطل الجزء الواحد لا يؤثر على أداء المنتج، حيث يستمر بوظيفته مستخدماً أحد مكوناته الأخرى ولحين عطل كافة المكونات المربوطة على التوازي. وتحسب معولية النظام وفقاً لهذا التنظيم المبين في الفقرة (ب) من الشكل (2.11) كما يلي:

$$R_p = 1 - (1 - R_i)(1 - R_j)$$

$$R_p = 1 - (1 - 0.84)(1 - 0.74) = 0.96$$

وجدير بالإشارة أن زيادة عدد المكونات في التنظيم المربوط على التوازي يؤدي إلى زيادة معولية النظام فضلاً عن أن معولية النظام المرتبة مكوناته على التوازي أكبر من معولية المكونات الفردية.

وفيما يخص التنظيم المختلط الذي يمثل عملية جمع بين تنظيم مكونات على التوالي وأخرى على التوازي فإنه يستخدم للمنتجات المعقدة. وتحسب معولية النظام بموجب هذا التنظيم كالآتي:

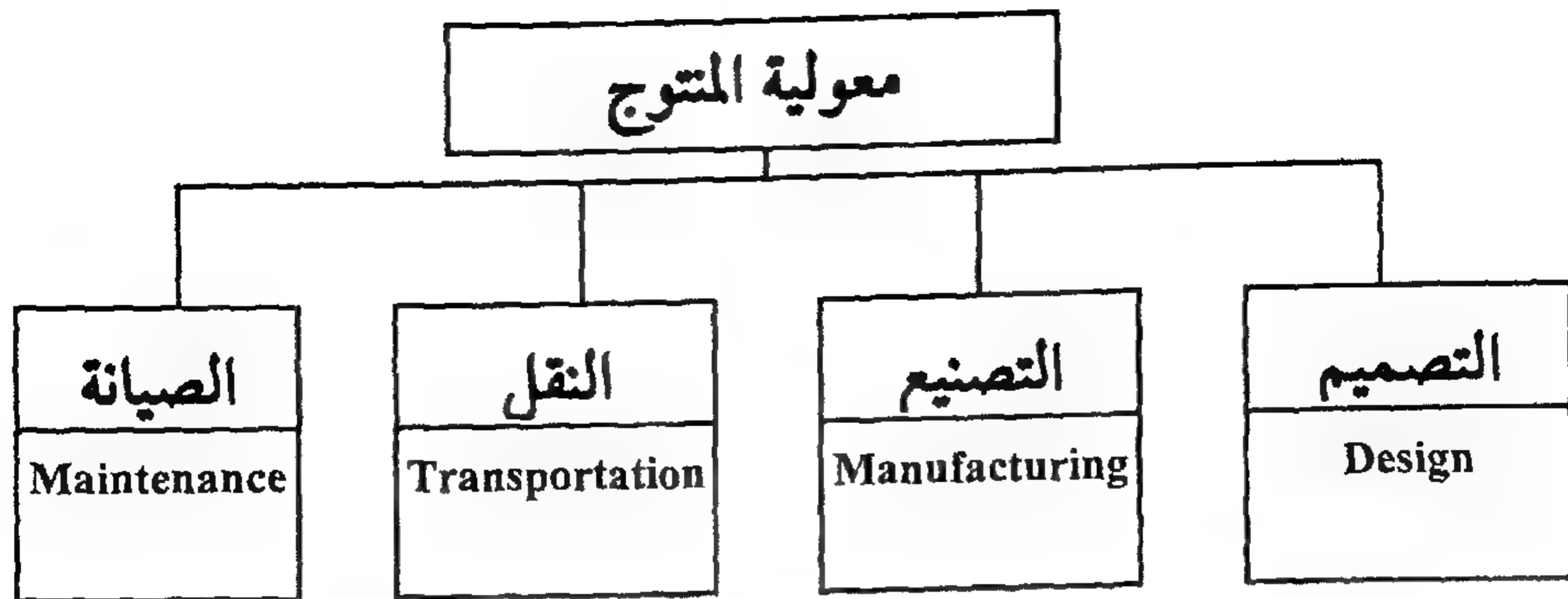
$$R_c = (R_A)(R_{ij})(R_C)$$

$$R_c = 0.99 \times 0.96 \times 0.98 = 0.93$$

### 3.11 مظاهر معولية المنتج:

الشكل (3.11) يوضح المظاهر الرئيسة التي تعتمد عليها معولية منتج.





شكل (3.11) مظاهر معولية المنتج

### التصميم Design :

بلا شك يعتبر التصميم الجيد أهم مظهر من بين مظاهر معولية المنتج، ولكي يتجاوب التصميم مع متطلبات الجودة لابد من توفر الضوابط الآتية فيه:

- اتسام التصميم بالبساطة قدر الامكان.
- أن يكن عدد مكونات المنتج أقل ما يمكن، وذلك لأن زيادة عدد المكونات يرفع في فرص حدوث العطل، وعلى سبيل المثال إذا احتوى النظام على (50) جزءاً مربوطاً على التوالي وكانت معولية كل جزء 0.95 فإن معولية النظام ستكون 0.08.

$$R_s = R^n$$

$$0.08 = {}^{50}(0.95) = R_s$$

لهذا فإن تقليل عدد مكونات أو أجزاء النظام يؤدي إلى رفع معوليته.

- وضع أجزاء احتياطية ضمن التصميم لضمان استمرارية المنتج بأداء وظيفة في حالة عطل الأجزاء الأصلية من خلال عملية مباشرتها بالعمل بشكل ذاتي. وجدير بالإشارة إلى أن العمل بموجب هذه الفكرة، وبالأخص عندما يكون ربط



المكونات بطريقة التوازي، يحقق وفراً اقتصادياً، فضلاً عن ضمان معولية أكثر ثباتاً لأن كلفة الأجزاء الاحتياطية أقل من كلفة الجزء الأصلي.

- اعتماد معامل أمان يفوق الحاجة من خلال الإفراط في التصميم (Over Design) وعلى سبيل المثال استخدام حبل فولاذي بقطر (18) مم بدلاً من حبل بقطر (12) مم بغض النظر عن معرفة المصمم بأن القطر (12) مم كافٍ للغرض المطلوب بالتصميم شريطة أن لا يؤثر ذلك على رفع كلفة الإنتاج بشكل غير مقبول.

- استخدام أجهزة أمان في المنتجات التي يؤدي عملها أو العطل أثناء عملها إلى الكوارث أو خسائر مادية جسيمة. وعلى سبيل المثال استخدام الفاصل (Clutch) لتخفيف الأذى الناجم عن عمليات مكبس القدرة لأدنى حد ممكن من خلال ربطه عند نزول القالب فإذا حدث أي عطل أو خطأ أثناء التشغيل فإن الفاصل سوف يعمل على توقف المكبس عن العمل.

- حماية المنتج من الظروف البيئية. أثبت الواقع أن الحرارة، الرطوبة الغبار والاهتزاز من بين مسببات عطل المنتج وضعف معوليته، لهذا يتعين تضمين التصميم بعوازل للحرارة والمرشحات والمطاط لمنع الاهتزازات والمحافظة على معولية المنتج تحت ظروف البيئة المعاكسة.

- الموازنة بين المعولية وكلفة المعولية وذلك لأن الواقع العملي يشير إلى تحسن طفيف في معولية المنتج مقابل زيادة كبيرة في كلفة المنتج بعد نقطة تعادل معينة وعلى سبيل المثال إذا كانت كلفة منتج معين (50) ديناراً ومعوليته 0.75 فإن زيادة الكلفة إلى (100) دينار تؤدي إلى رفع المعولية 0.90 فقط والجدول (1.11) يظهر العلاقة بين المعولية وكلفة المنتج.

جدول (1.11) علاقة المعولية بكلفة المنتج

معولية المنتج	كلفة المنتج
0.75	50 دينار
0.90	100 دينار
0.94	150 دينار
0.96	200 دينار

#### التصنيع Manufacturing:

تلي عملية التصنيع فعالية التصميم بالأهمية بما يخص المعولية ويتعين على العاملين بهذا النشاط اعتماد طرق الأداء الصحيحة والإجراءات الكفيلة باستخدام المعدات المناسبة مع طبيعة المواصفات ومتطلباتها وتحديث الماكائن والمعدات كلما كان ذلك ممكناً وتحسين ظروف العمل الضرورية للتوصل للمعولية المستهدفة.

وأكد الواقع الصناعي على أن من الوسائل الفاعلة لخفض مخاطر احتمالية عطل المنتج الاهتمام بضبط الجودة بشكل عام والتشديد المتميز على نوعية إجراء ومكونات المنتج التي لها علاقة مباشرة بمعوليته.

#### النقل Transportation:

يحتل النقل المرحلة الثالثة في الأهمية بالنسبة لمعولية المنتج ويقصد به المحافظة على أجزاء ومكونات المنتج من التلف أثناء فعاليات المناولة بين محطات العمل المتعددة، علاوة على ضرورة إيصال المنتج إلى المستهلك بصورة جيدة. وجدير بالذكر أن مستوى معولية المنتج يتأثر أيضاً بأساليب التعبئة والتغليف وطرق الشحن.

#### الصيانة Maintenance:

من المسلم به، أن جودة التصميم متمثلة بتقليل الحاجة للصيانة إلى أدنى مستوى ممكن عند استخدام المنتج فضلاً عن توفير متطلبات تنفيذها بسهولة. وقد أكدت الوقائع في عالم التصنيع على أن هذين العاملين يساعدان وبشكل ملحوظ على رفع

معولية المنتج وجدير بالذكر أن الواقع الصناعي يشير أيضاً إلى حدوث حالات خارجة عن حدود التصميم وبعيدة عن إمكانيات السيطرة عليها من قبل المصمم. لذا ينبغي، لمواجهة هذه الحالات، تضمين التصميم وسائل واضحة للتحذير وكمثال على ذلك اشتعال مصابيح أو إشارة صوتية عند الحاجة إلى التزيت.

#### 4.11 التوزيعات الاحتمالية في مجال المعولية

##### Probability distributions in reliability:

كما هو معلوم، أن أهم التوزيعات الاحتمالية المستخدمة في دراسة المعولية هي:

- التوزيع الأسّي (Exponential Distribution) وطبقاً للمعادلة الآتية:

$$f(t) = \frac{1}{\theta} e^{-\frac{t}{\theta}}$$

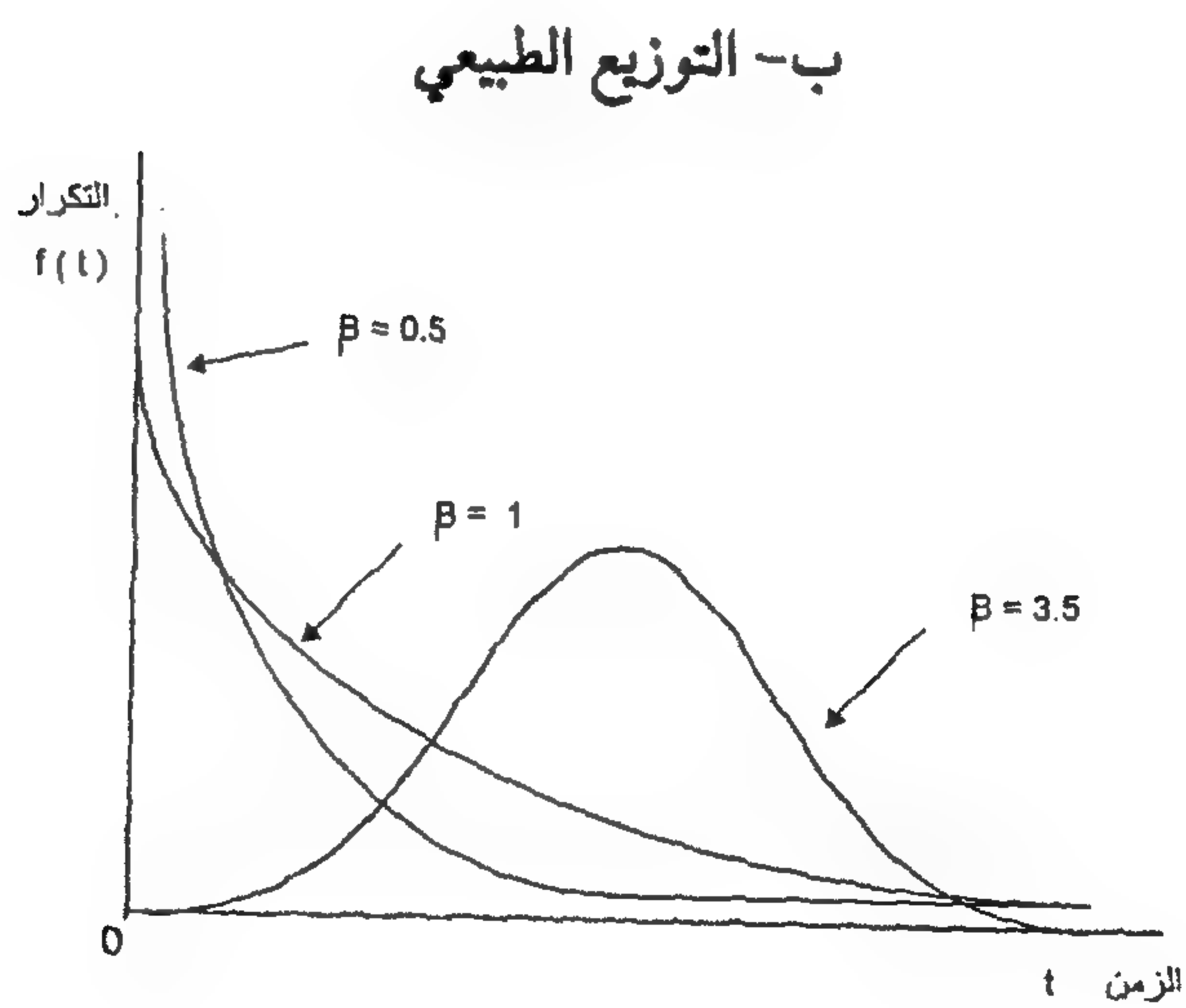
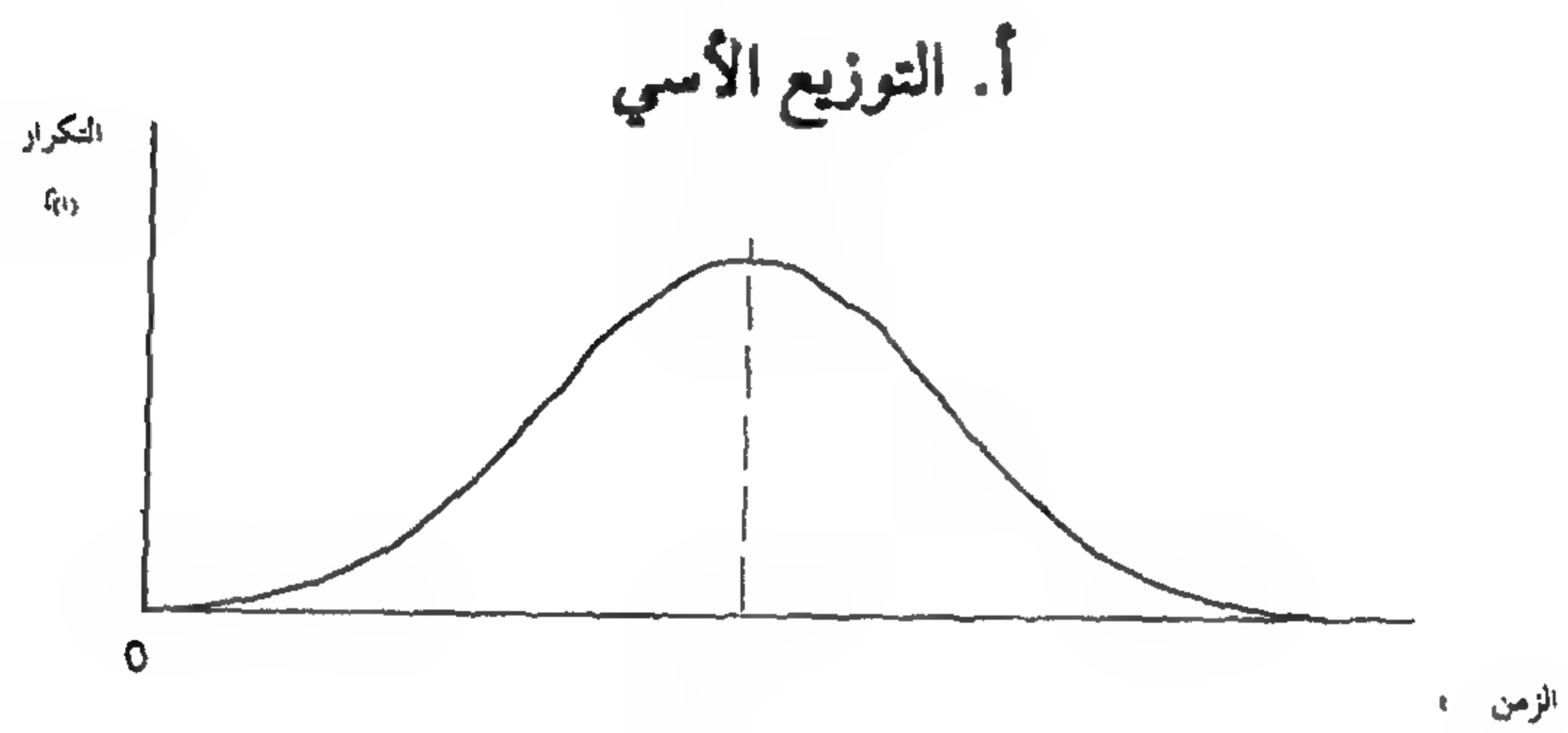
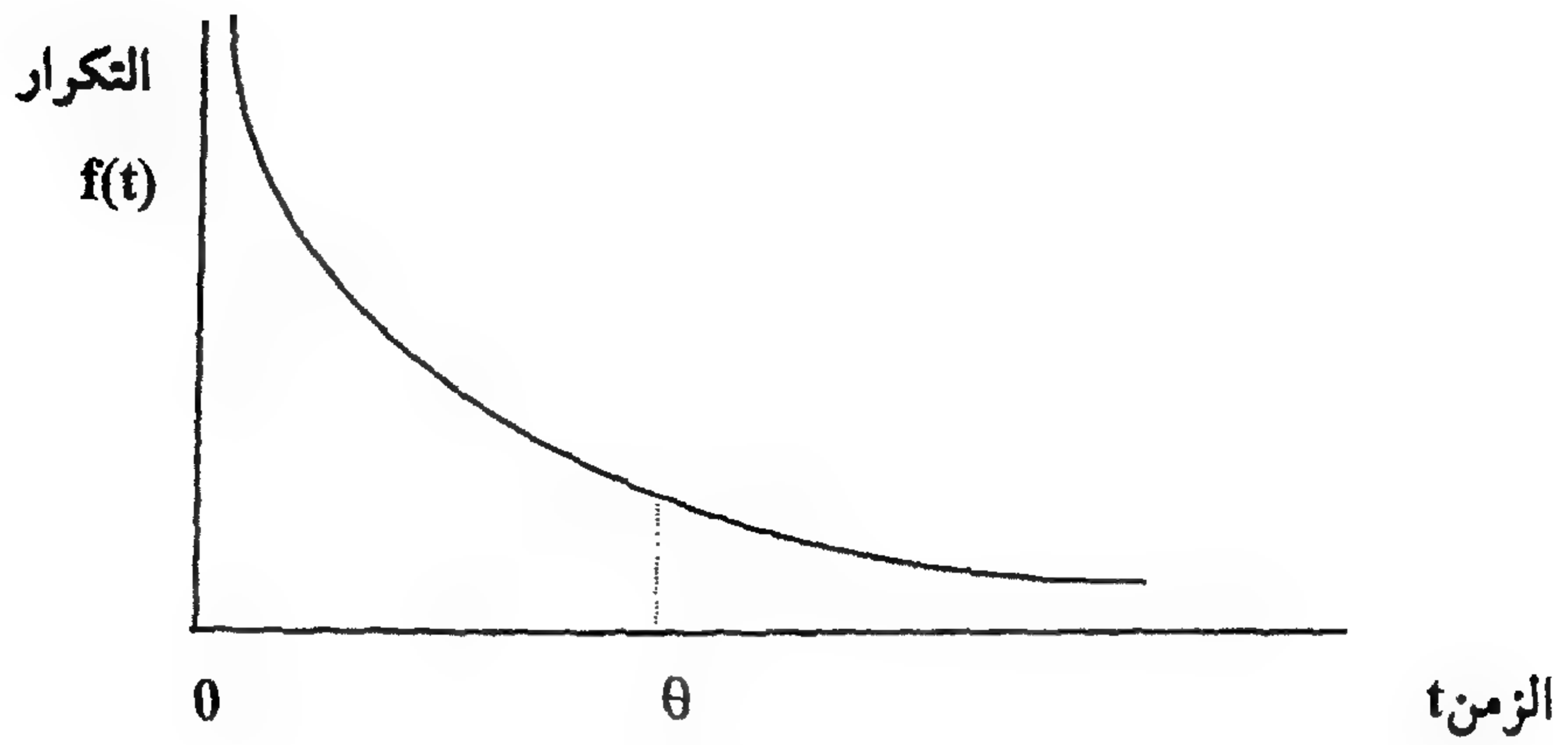
- التوزيع الطبيعي (Normal Distribution) وفقاً للمعادلة التالية:

$$f(t) = \frac{1}{\sigma\sqrt{2\pi}} e^{-\frac{(t-\theta)^2}{2\sigma^2}}$$

- توزيع ويبول (Weibull Distribution) وبموجب المعادلة الآتية:

$$f(t) = \alpha\beta t^{\beta-1} e^{-\alpha t}$$

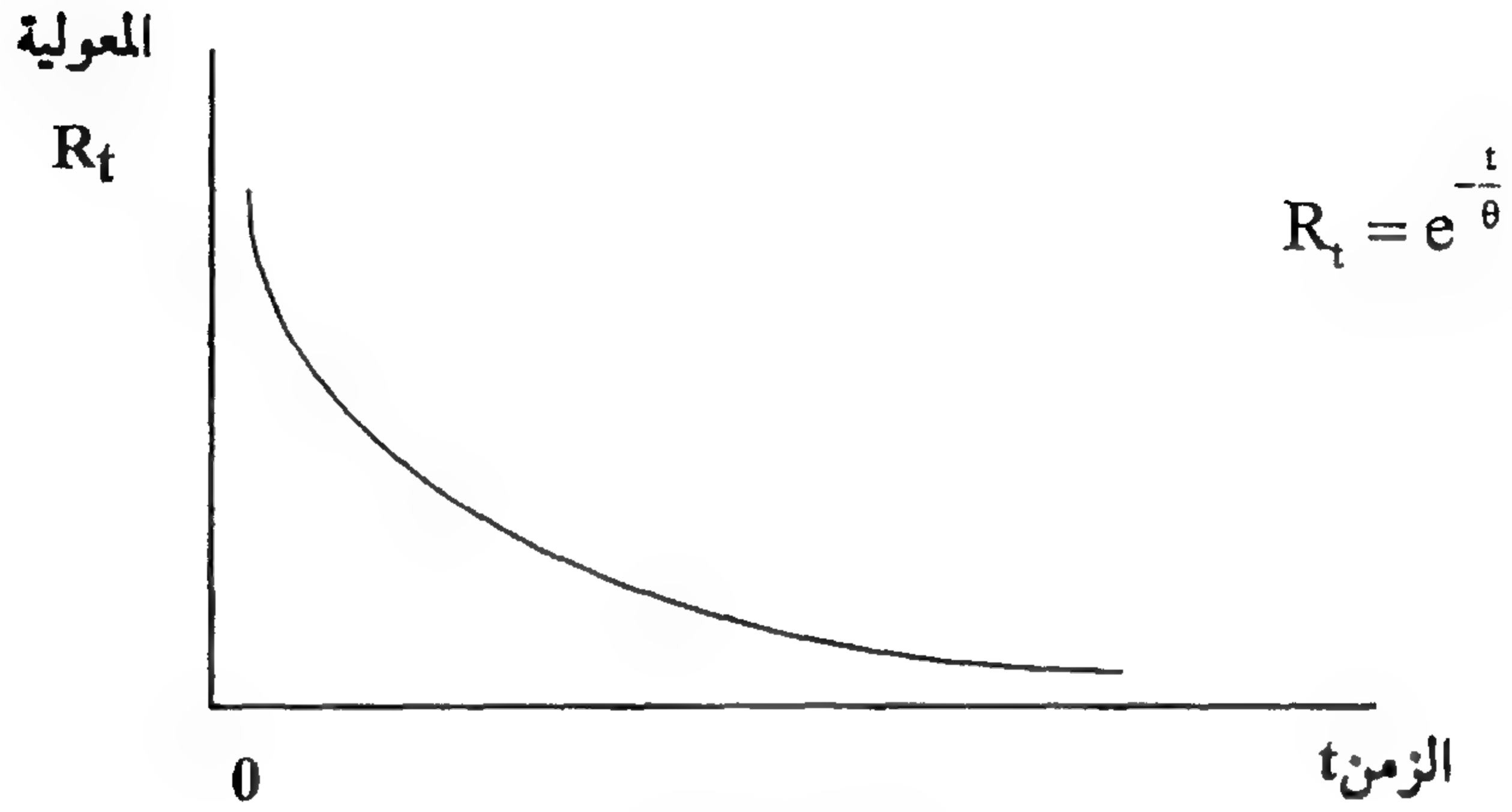
من مضمون المعادلات في أعلاه يتضح أن منحنيات المعولية (Reliability Curves) للتوزيعات المشار إليها كافة دالة للزمن  $t$ . والشكل (4.11) يوضح ذلك.



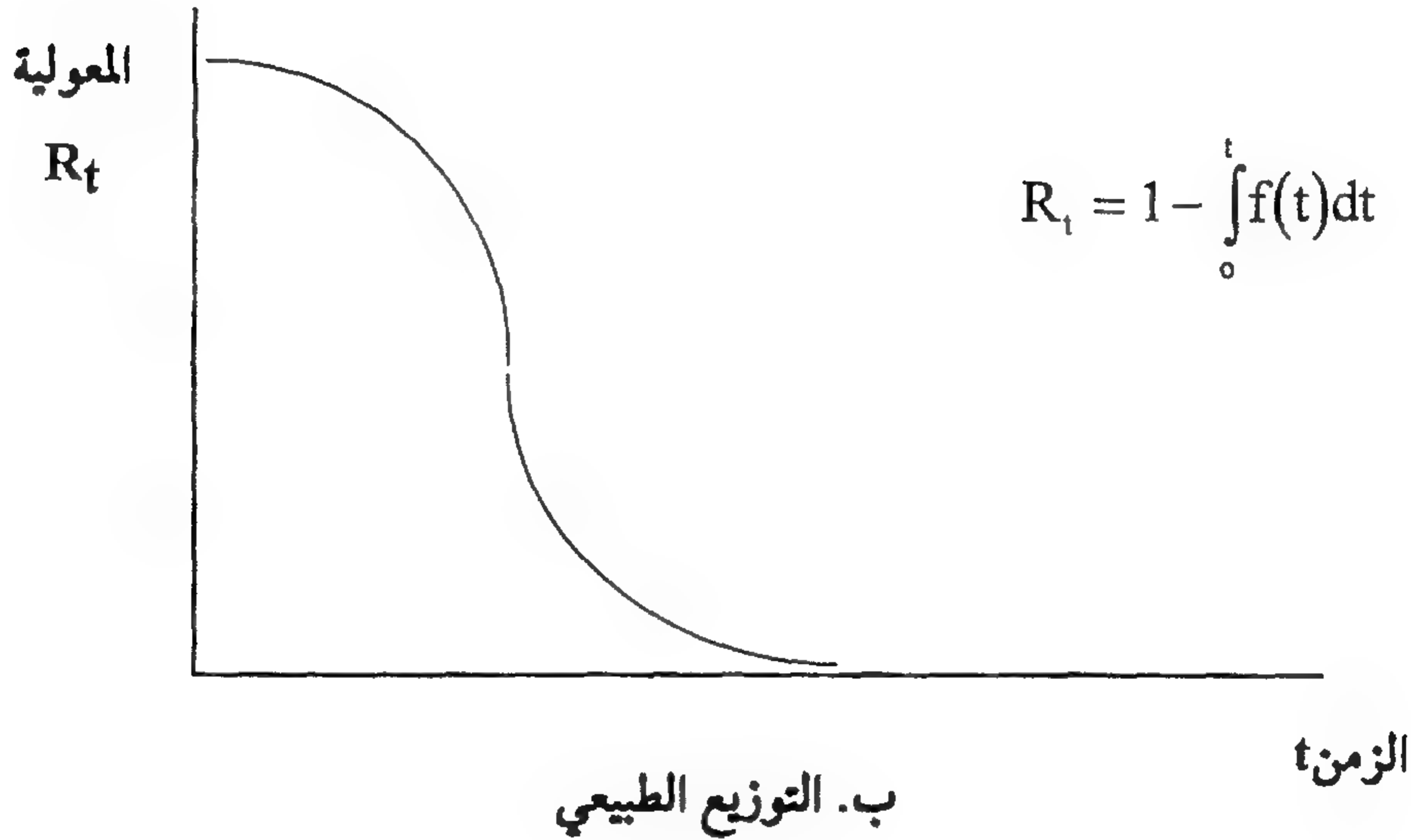
ج- توزيع ويبول

شكل (4.11) التوزيعات التكرارية كدالة

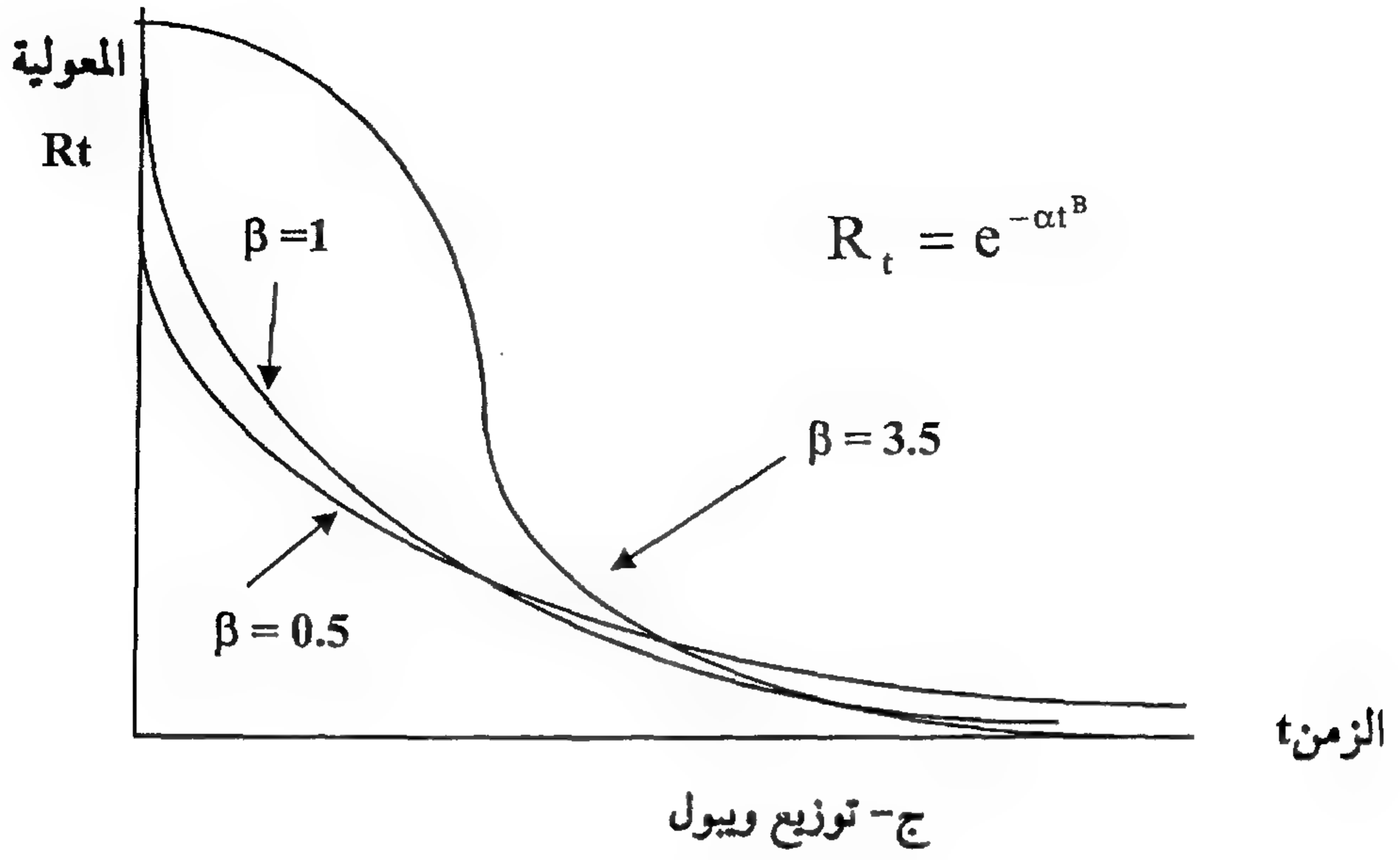
واستناداً لما تقدم يمكن تمثيل المعولية كدالة للزمن وكما هو مبين في الشكل (5.11) المتضمن للمعادلات المستخدمة لهذا الغرض.



أ. التوزيع الأسّي



ب. التوزيع الطبيعي

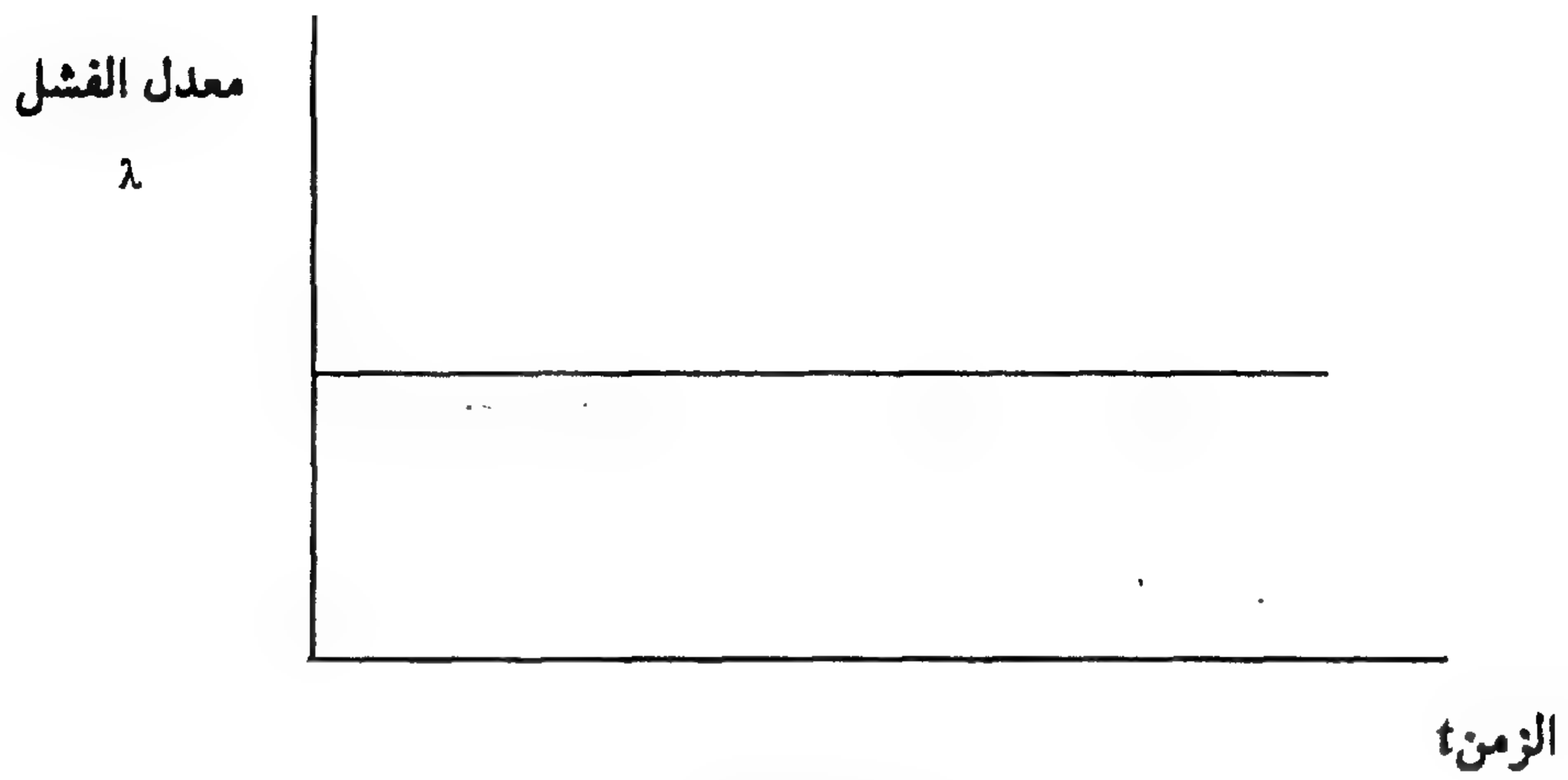


شكل (5.11) المعولية كدالة للزمن

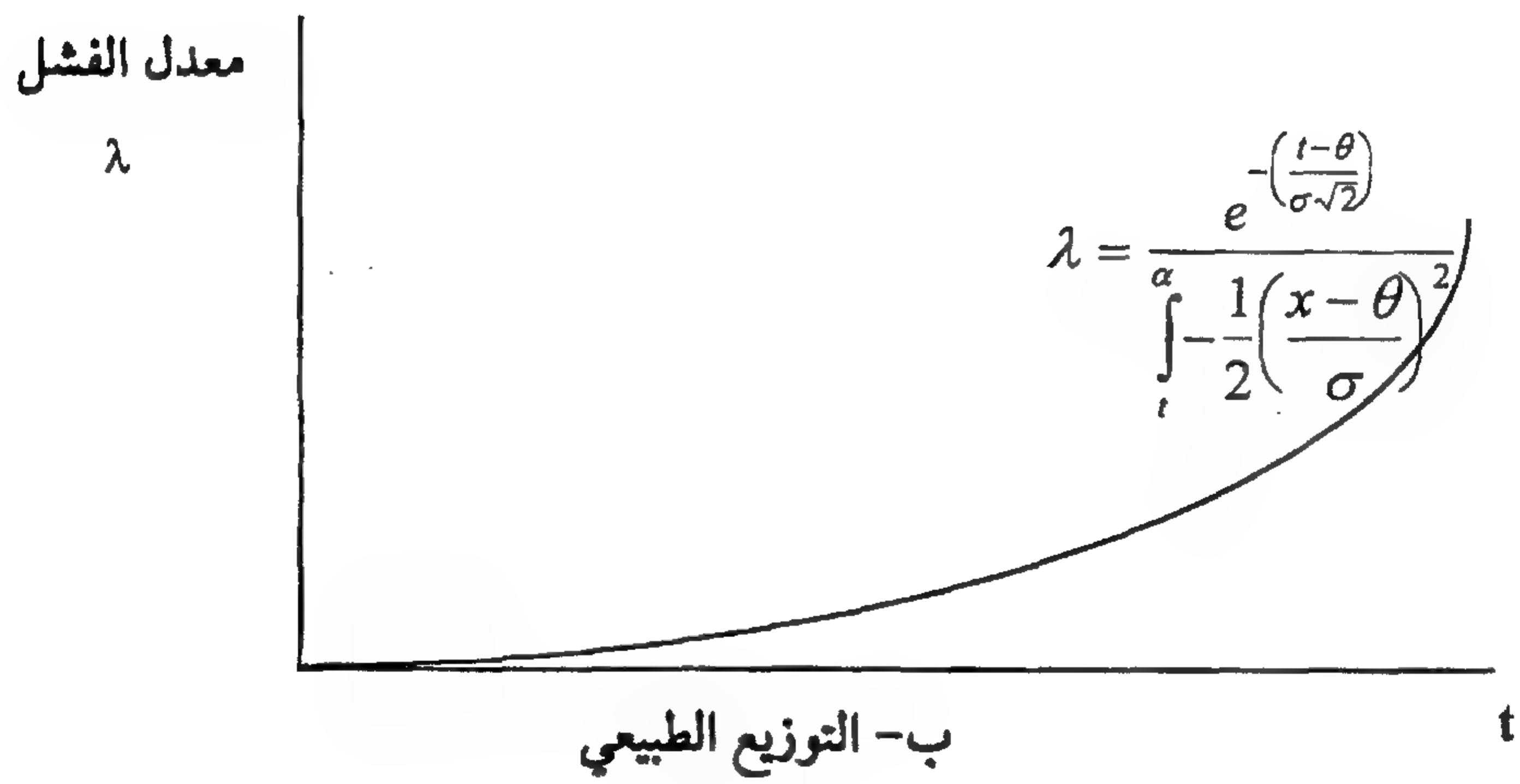
وبالإمكان أيضاً تمثيل معدلات الفشل (Failure Rates) بدلالة الزمن وكما هو موضح في الشكل (6.11) المتضمن المعادلات المستخدمة للغرض المشار إليه.

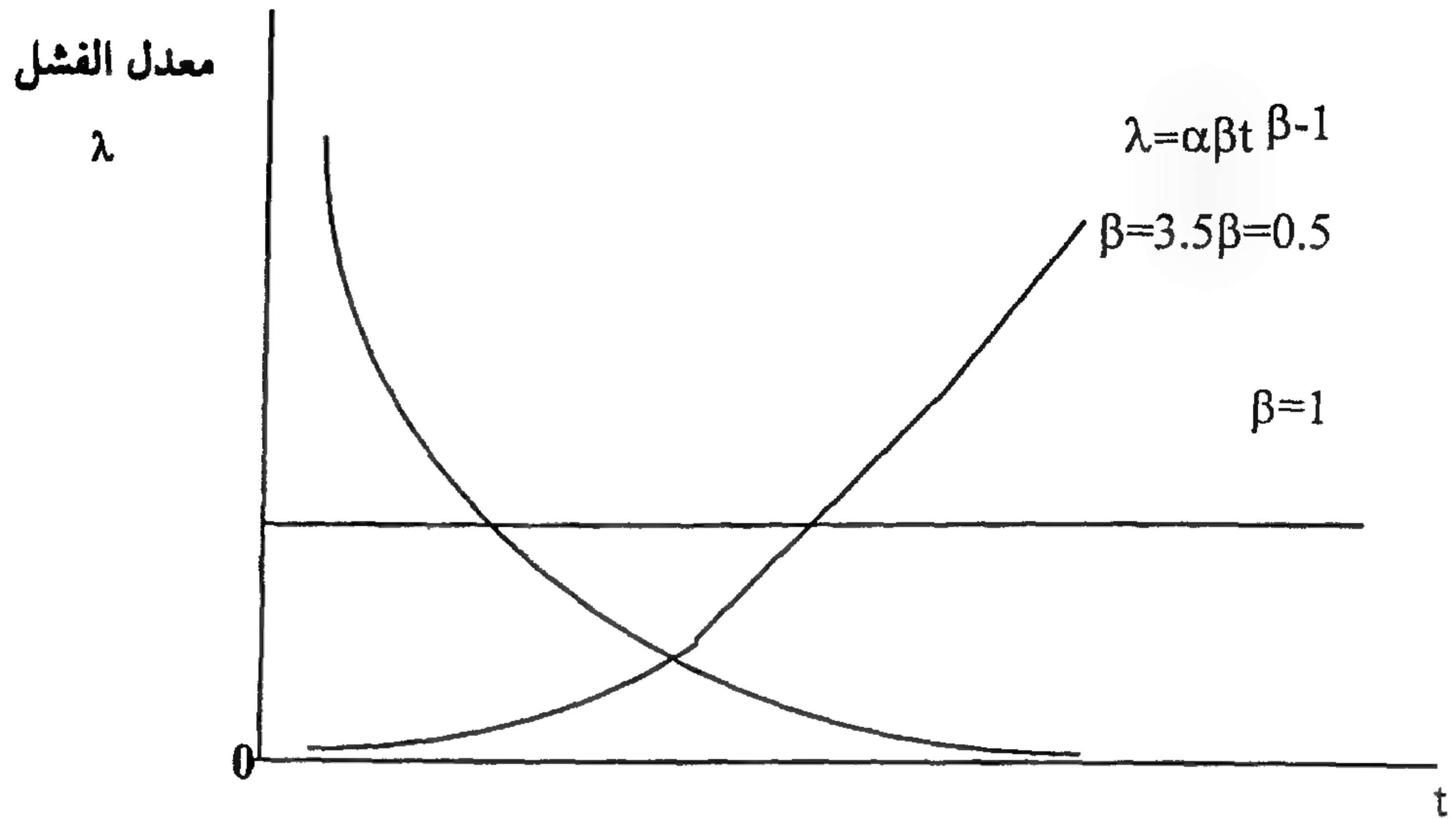
$$\lambda = \frac{1}{\theta}$$





أ- التوزيع الأسّي





ج- توزيع ويبول

شكل (6.11) معدلات الفشل كدالة للزمن

وجدير بالإشارة بصدد معدلات الفشل أنه بالإمكان تقديرها أيضاً من خلال البيانات الناتجة عن الاختبار وباستخدام المعادلات التالية:

$$\lambda_{est} = \frac{\text{عدد مرات فشل المفردة}}{\text{مجموع زمن الاختبار للمفردات}}$$

مثال (1):

تم اختبار (9) مفردات ولمدة (22) ساعة وكانت نتائج الاختبار فشل مفردة بعد اشتغالها لمدة (4) ساعات وأخرى بعد (12) ساعة وثالثة بعد (15) ساعة والرابعة بعد (21) ساعة، أما المفردات المتبقية والبالغ عددها (5) مفردات فإنها لم تفشل طيلة مدة الاختبار. ولهذا فإن معدل الفشل هو 0.025 وكما يلي:

$$\frac{4}{(4 + 12 + 15 + 21) + 5 \times 22} = \lambda$$

$$0.025 =$$

ومما يتوجب التنويه إليه بالنسبة للتوزيع الأسّي وتوزيع ويبول أن معدل الفشل فيهما يكون ثابتاً عندما تساوي معلمة الشكل، أي  $\beta = 1$  وفي هذه الحالة يكون تمثيل العلاقة بين متوسط العمر الاستخدامي ومعدل الفشل بالمعادلة الآتية:

$$\lambda' = \frac{1}{\theta'}$$

حيث أن:

$\theta' =$  متوسط العمر الاستخدامي أو متوسط الزمن لحين الفشل (MTTF).  
واستمراراً مع نفس المثال السابق مثال (1) فإن متوسط العمر الاستخدامي للمفردات هو (40) ساعة.

$$\frac{1}{0.025} = \frac{1}{\lambda'} = \theta'$$

$$= 40 \text{ ساعة}$$

## 5.11 مراحل حياة المنتج ومنحنى خاصية التشغيل Stages of the life of the product and the operating characteristic curve:

الشكل (7.11) يوضح المظهر الحقيقي لمنحنى حياة المنتج المعقد التركيب ولعدد غير محدود من الوحدات ويسمى (Bathtub Curve) ومنه يتبين الآتي:

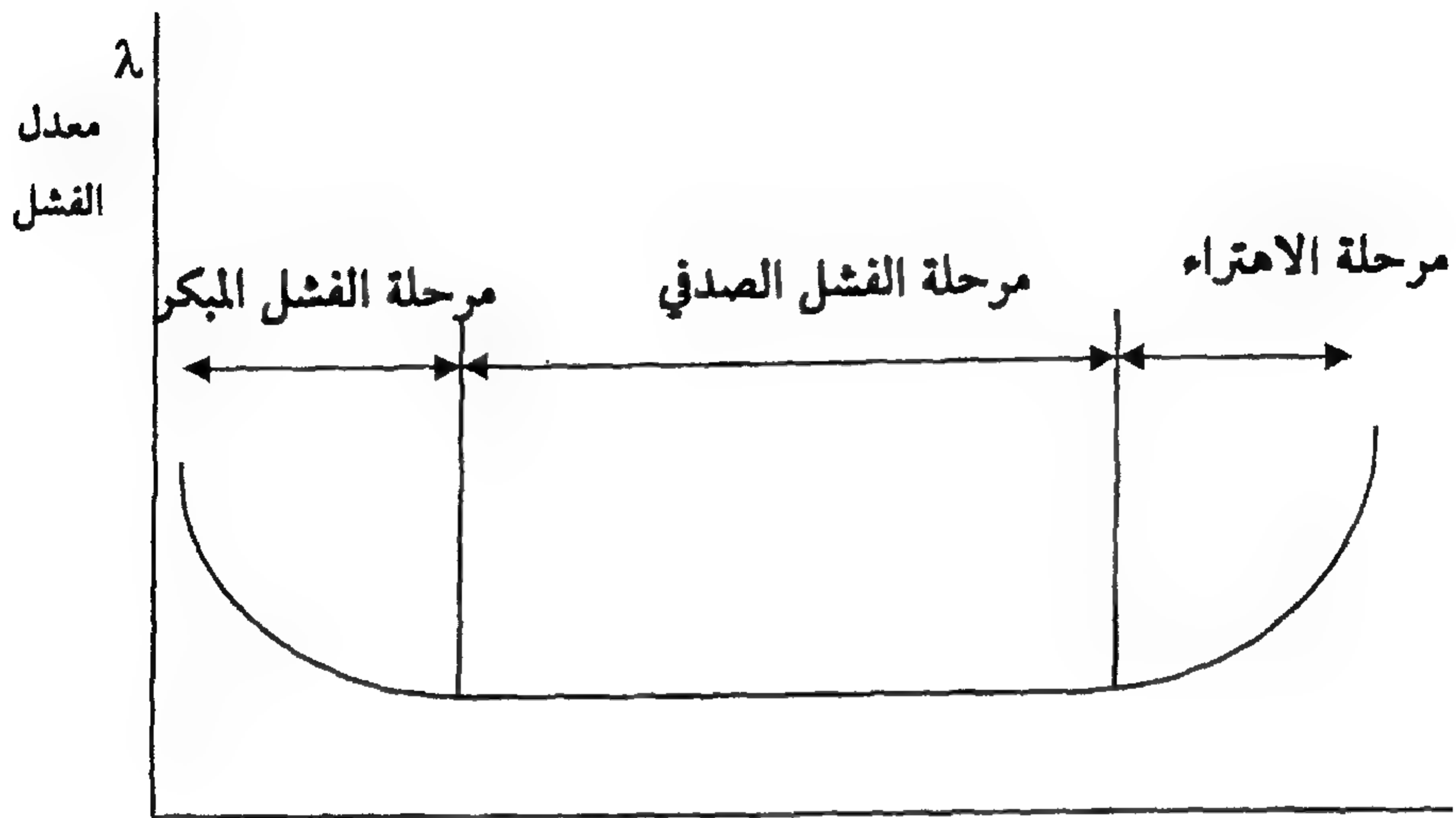
1. العلاقة بين الزمن ومعدلات الفشل.

2. مراحل حياة المنتج وبالتالي التالي:

- مرحلة الفشل المبكر (Debugging Phase).

- مرحلة الفشل الصدفي (Chance Phase).

- مرحلة الاهتراء (Wearout Phase).



شكل (7.11) منحنى نموذجي لحياة منتج معقد لعدد غير محدود من المفردات الزمنية. إن السبب الرئيس للفشل في المرحلة الأولى، أي مرحلة الفشل المبكر هو الأجزاء الخرجة ذات العمر الإستخدامي القصير، حيث تسبب الإنخفاض السريع لمعدل الفشل ويكون شكل المنحنى متبايناً بعض الشيء نتيجة لنوع المنتج. ولوصف تكرار الفشل يستخدم توزيع ويبول ذو معلمة الشكل (Shaping Parameter) أصغر من (1)، أي  $(\beta < 1)$ . وجدير بالإشارة بصدد هذه المرحلة عدم تركيز الدراسات عليها لعدم اعتبارها مرحلة تشغيل فعلية.

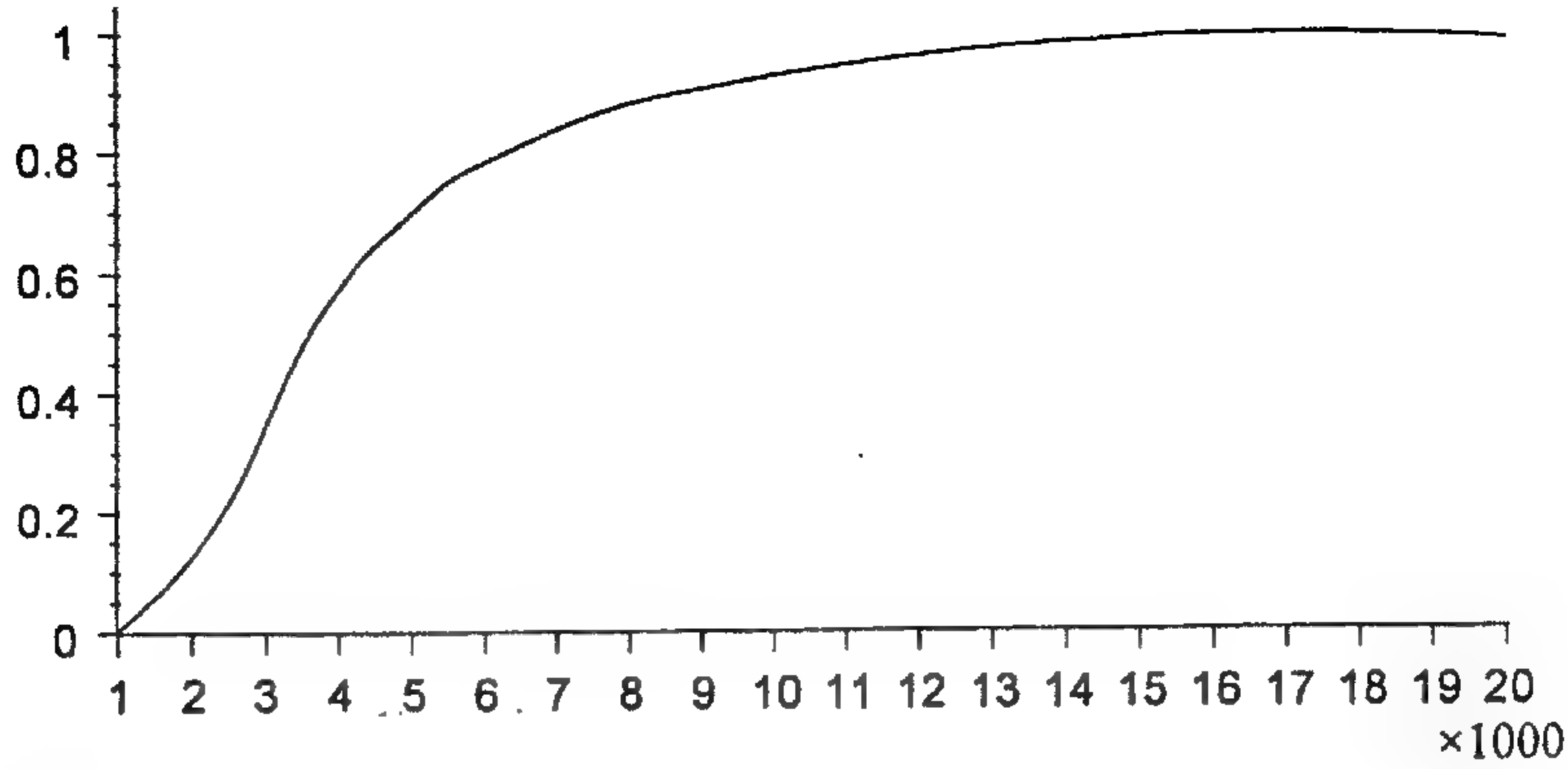
أما المرحلة الثانية، أي مرحلة الفشل الصدفي فإنها تمثل مرحلة التشغيل الفعلية للمنتج ولهذا يتم فيها التركيز على دراسات المعولية وخطط أخذ العينات للمنتجات والأجزاء. وتتميز هذه المرحلة بثبات معدل الفشل فيها بالحالة العامة على الرغم من ظهور بعض الحالات القليلة لمنتجات يرتفع أو ينخفض فيها معدل الفشل بالعلاقة مع الزمن. واستناداً لفرضية ثبات معدلات الفشل في هذه المرحلة فإنها تتسم بشكل خط

أفقي مستوي ويعتبر الفشل قيمة ثابتة. ولوصف الفشل في هذه المرحلة من العمر التاريخي للمنتج تستخدم التوزيعات الأسية وتوزيع ويبول شريطة أن تكون معلمة الشكل ( $\beta$ ) مساوية للعدد (1). ويتوجب التنويه بصدد هذه المرحلة إلى أن ارتفاع أو انخفاض المنحنى بعض الشيء لا يعني بأن مؤشرات توزيع ويبول أكبر أو أقل من (1). وبصدد المرحلة الثالثة، أي مرحلة الإهتراء فإنها تتأتى بنتيجة استخدام المنتج وتمثل بداية الصعود الحاد لمنحنى احتمالية العطل وبالتالي فشل المنتج.

وقدر تعليق الأمر بمنحنى خاصية التشغيل (OC- Curve) يتعين رسمه بنفس أسلوب رسم منحنى حياة المنتج بعد استبدال ( $P$ ) إلى متوسط العمر ( $\theta$ ) بالساعات على المحور الأفقي و( $\lambda$ ) إلى احتمال القبول ( $P_a$ ) على المحور العمودي وبهذا يأخذ المنحنى شكل يختلف عن أشكال منحنيات خصائص التشغيل المعروفة. وعلى سبيل المثال إذا سحبت دفعات من منتج بمتوسط عمر قدره (5000) ساعة فإن احتمالية القبول تكون 0.698. والجدول (2.11) والشكل (8.11) يوضحان ذلك.

جدول (2.11) العلاقة بين متوسط العمر واحتمال القبول

متوسط العمر $\theta$	معدل العطل $\lambda' = \frac{1}{\theta}$	متوسط عدد مرات الفشل المتوقعة $nT\lambda'$	احتمال القبول $P_a$ $A_c=2$
1000	0.0010	9.60	0.0040
2000	0.0005	4.80	0.142
4000	0.00025	2.40	0.570
5000	0.0002	1.92	0.698
6000	0.00017	1.60	0.783
10000	0.0001	0.96	0.927
20000	0.00005	0.48	0.983



شكل (8.11) منحنى خاصية التشغيل باعتماد متوسط عمر المنتج

كما سبق تتضح الخطوات التي أتبعنا لرسم منحنى خاصية التشغيل (جدول 2.11) والمتمثلة بالآتي:

1. افتراض قيم معدل العمر الاستخدامي للمنتج  $(\theta)$ .
2. تحويل  $(\theta)$  إلى معدل العطل  $(\lambda')$  وكما هو مبين في العمود الثاني من الجدول المشار إليه.
3. حساب متوسط معدل الفشل وعدد مرات الفشل المتوقعة  $(nT\lambda')$  وكما هو موضح في العمود الثالث من الجدول المنوه عنه على اعتبار أن حجم العينة يساوي 16 وزمن الاختبار 600 ساعة.
4. تحديد قيمة احتمالية القبول  $(Pa)$  باستخدام  $(Ac)$  يساوي (2) وباستخدام جدول (10.7).

مثال (2):

تم اختيار عينة من (16) مفردة سحبت عشوائيًا من دفعة إنتاجية وحدد العمر الاستخدامي لكل مفردة بـ (600) ساعة واشترط لقبول الدفعة فشل (2) أو أقل من المفردات ولرفضها فشل أكثر من (3) مفردات. علمًا بأن المفردة الفاشلة تستبدل بأخرى صالحة من نفس الدفعة.



**الحل:**

$$1. (nT\lambda') = 0.0005 \times 600 \times 16 = 4.80$$

2. وباستخدام مخطط التوزيع التراكمي البواسوني لقيمة 4.80 مع (Ac) التي تساوي (2) نجد إن احتمال القبول (Pa) هو 0.142.

3. وبما أن منحنى خصائص التشغيل تفترض معدلات ثابتة للفشل فإن حجم العينات التالية سيكون لها نفس منحنى خاصية التشغيل الثابت.

$$n = 4, T = 2400 \text{ ساعة}, Ac = 2$$

$$n = 8, T = 1200 \text{ ساعة}, Ac = 2$$

$$n = 16, T = 600 \text{ ساعة}, Ac = 2$$

$$n = 24, T = 450 \text{ ساعة}, Ac = 2$$

$$n = 32, T = 300 \text{ ساعة}, Ac = 2$$

## 6.11 تصميم معولية المنتج The design of the reliability of the product:

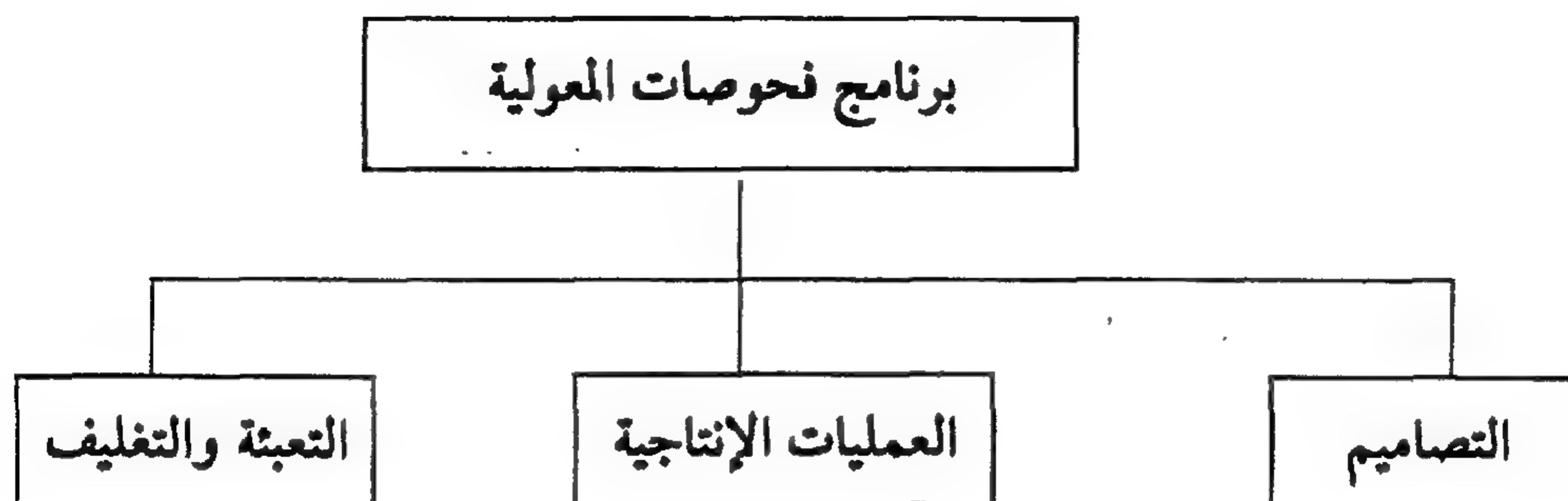
تم التطرق لضوابط تجاوب التصميم مع متطلبات الجودة المستهدفة لاي منتج بالحالة العامة في الفقرة (3.11). ولكن ينبغي الإشارة أيضاً إلى القيمة الهندسية لتصميم المنتج، وذلك لأن الخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة كاليابان مثلاً تشير إلى أن توافق التصميم مع المعولية هو الأسلوب الجديد في إظهار القيمة الهندسية لتصميم المنتج ولضمان التوافق يتعين اتباع جملة إجراءات في مقدمتها:

- تحليل وظائف المنتج وحساب كلفة التوصل لكل وظيفة من وظائفه بهدف إجراء موازنة اجمالية بين الكلف والوظائف ومستوى تحقيقها للمعولية.

- تقويم كل صفة أو خاصية بغية تحديد مستوى ضرورتها العملية لتحقيق المعولية وإجراء التعديلات الضرورية على التصميم في ضوء نتائج التقويم.
- الاستمرار بإجراء عمليات تقويم جديدة ومراجعة التقاويم السابقة لغرض إدخال التحديثات الممكنة لأن الخبرة تشير إلى إن اعتماد هذا الأسلوب يؤدي إلى خفض الكلف بجانب الإحتفاظ بالمستوى المحدد للمعولية والقابلية التشغيلية للمتزوج.
- تبسيط مخرجات المعدات الإنتاجية، وذلك لأن التبسيط يمثّل الصفة الطبيعية لزيادة المعولية والهدف الأساسي لتحليل القيمة الهندسية لها.
- تحقيق المستوى المطلوب من الأمان عند تشغيل المتزوج. وجدير بالتنويه يعد هذا الشرط من أهم متطلبات المعولية. وعلى سبيل المثال إذا كانت حمولة مصعد كهربائي (900) كغم كأساس لمعوليته ينبغي أن يتجاوز التصميم الأساسي للمصعد ذلك بنسبة 50٪ ليصبح (1350) كغم.
- تصميم أجزاء المنتجات بالدقة المطلوبة من خلال تشديد التفاوتات التصميمية لضمان سلامة عملها. وبالأخص في المنتجات التي إذا تعرضت لعطل أثناء اشتغالها تحصل كارثة وكمثال على ذلك الطائرات والمركبات الفضائية.
- التوسع بإعتماد نظام الوحدات الإحتياطية (Stand-by System) أو الوحدات الموازية (Parallel System) أو الوحدات المجمعة (Assemblies System) وذلك لأن هذه الوحدات تبدأ بالعمل تلقائياً حال حدوث عطل في الوحدات الأساسية. ويمكن ملاحظة ما يترتب على الإبتعاد عن هذه التصميمات من خسائر جسيمة وكوارث وبالأخص في الصناعات البتروكيميائية والمحطات الكهربائية والطيران.
- وتجدر الإشارة بهذا الصدد أن تحقيق الفيض أو الزيادة في نظام المعولية يعتبر معياراً مضافاً لتحقيق المعولية شريطة إحكام عملية التوازن بين المعولية وكلفة تحقيقها. ويعتبر هذا المعيار في الوقت الحاضر الأساس الحديث لتقويم تصميم المعولية.

## 7.11 برنامج فحوصات معولية المنتج Tests Program of the reliability of the product:

الشكل (11.11) يوضح العناصر الأساسية لبرنامج فحص معولية المنتج.



شكل (11.11) العناصر الأساسية لبرنامج فحوصات المعولية

يتم تدقيق التصاميم الأولية من قبل لجنة من المتخصصين تشكل لهذا الغرض، أما العمليات الإنتاجية فيتم اختبارها من خلال تشغيل النموذج الأولي أو الوجبة التجريبية وقدرة تعلق الأمر بفحص التعبئة والتغليف فيتبع أسلوبين يتمثل الأول بالفحوصات المختبرية والثاني بالشحن التجريبي. وبغية تحديد آلية الفشل وطريقة توزيعه طبقاً لوقت حدوثه خلال عمر المنتج تلجأ المنشأة المصنعة للمنتج إلى تشغيله لحين فشله بالكامل. من هنا يتضح أن هذا النمط من الفحوصات الاتلافية لهذا فإن كلفته عالية وبنفس الوقت يستدعي وقتاً كبيراً للحصول على المعلومات الضرورية لتطوير معولية المنتج. وبهدف خفض الكلف واختصار الوقت تقوم المنشأة المصنعة بتنفيذ هذه الفحوصات تحت ظروف معجلة من خلال زيادة التحميل والإجهادات لإنهاء الفحص قبل حدوث الفشل التام.

وجدير بالذكر أن نجاح هذا النمط من الفحوصات يعتمد بشكل أساسي على إجراءاتها تحت ظروف تماثل ظروف التشغيل الفعلية في ميدان العمل المستقبلي للمنتوج وفي ضوء الالتزام بالتحديدات التالية:

- التوصل للمعلومات الضرورية لتطوير المعولية من خلال فحص أقل عدد ممكن من النماذج.

- الانتهاء من إجراء الفحوصات بأقصر وقت ممكن، وذلك لأن التجارب تشير إلى أن الوقت الذي يستغرقه الفحص لمعولية ذات قيمة عالية كبير نسبياً. وعلى سبيل المثال فإن فحص منتوج لمعولية قدرها 0.99 وبمستوى ثقة 90% يستدعي اختبار (460) نموذج بمعدل دقيقة عمل لكل جزء من أجزائه ولمدة (6) أشهر شريطة التأكد من صحة النتائج بتطابقها مع منحنى الفشل الأسّي (Exponential) وبزمن يسبق فترة الإهتراء لمنحنى حياة المنتوج بمدة مناسبة.

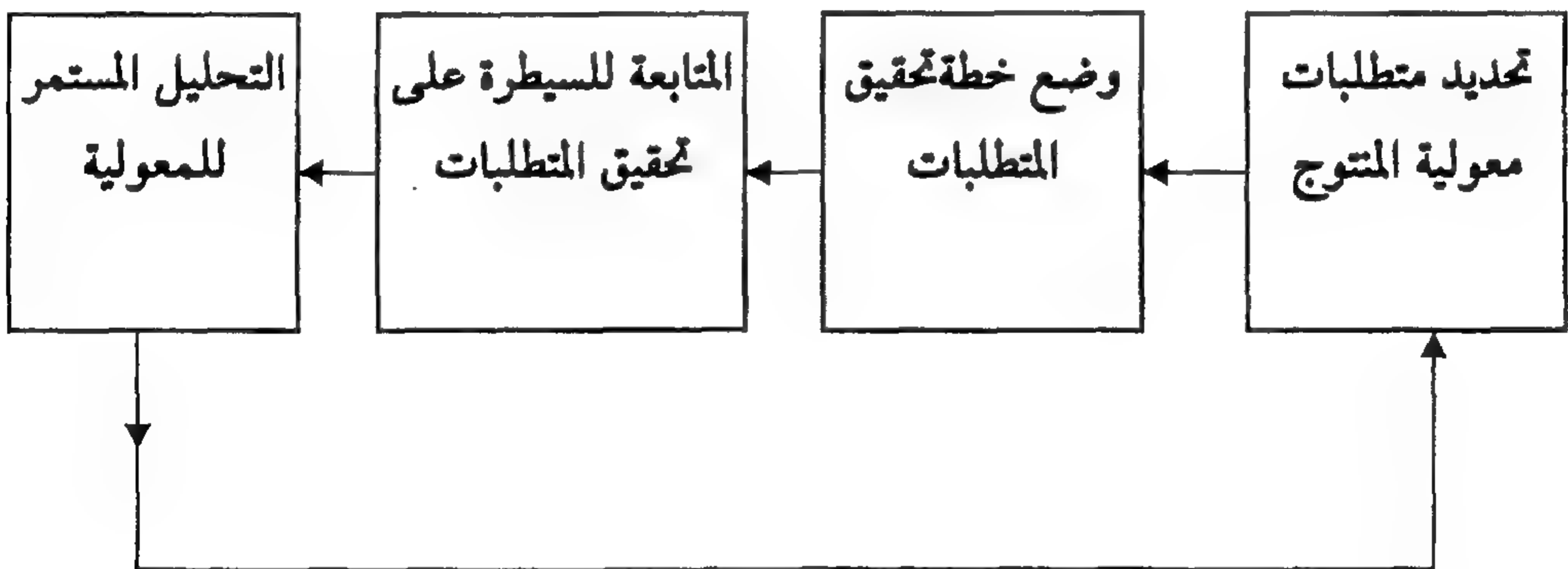
## 8.11 المعولية وضبط الجودة الشاملة Reliability and Total Quality Control:

معروف لدى العاملين في مجال التصميم ووضع مواصفات الجودة، إن مكونات نظام معولية المنتوج متمثلة بالفاعليات الأساسية الآتية:

1. تحديد متطلبات معولية المنتوج.
2. وضع خطة تحقيق المتطلبات بدءاً بالتصميم ومروراً بعمليات التصنيع وانتهاءً بفعالية نقل وتوزيع المنتوج.
3. متابعة متطلبات المعولية للسيطرة على تحقيقها.
4. التحليل المستمر للمعولية.

من هنا تبدو العلاقة الوثيقة بين المعولية وضبط الجودة وذلك لوقوع الفعاليات الأولى والثانية والرابعة ضمن مهام تأكيد الجودة التي تم التطرق إليها في الفقرة (4.1) من الفصل الأول من هذا الكتاب والفقرة (2.2) من الفصل الثاني، أي الجودة عند وضع المواصفات والتصميم. أما الفعالية الثالثة فهي الجزء الحيوي من نشاط المراقبة على المنتج وتم التطرق لذلك بإسهاب في الفصل التاسع، أي التفتيش النوعي داخل المنشأة الصناعية.

أما طبيعة العلاقة المتبادلة بين الفعاليات الأربعة فبالإمكان توضيحها من خلال الشكل (9.11)، حيث يبدو منه أن المعلومات التي يتم الحصول عليها من التحليل المستمر لمعولية المنتج تغذى بصورة عكسية لفعالية تحديد متطلبات المعولية، الأمر الذي يساعد بشكل فاعل على ممارسة المراجعة المنتظمة للمتطلبات من حيث درجة مناسبتها للاحتياجات الفعلية والعمل على تطوير تصميم المنتج وتحسين طرق التصنيع وأنظمة الضبط ذات العلاقة في ضوء ذلك.



شكل (9.11) فعاليات نظام معولية المنتج

علاوة على ما تقدم فإن الخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة [3] تشير إلى أن تكامل الفعاليات الأربعة المشار إليها في أعلاه يساعد على التحكم بحالات فشل المنتج من جانب وتحديد معدلات الفشل بدلالة الاحتمالات أو الأداء أو الزمن من



جانب آخر. وهذا تفسير عملي آخر على مدى الترابط بين فعاليات المعولية ومهام ضبط الجودة الشاملة.

#### **1.8.11 تحديد متطلبات معولية المنتج Determination of the reliability requirements of the product:**

إن تحديد المتطلبات النهائية لمعولية أي منتج جديد يستدعي وضع معايير لموسط الزمن الذي يتوقع عنده حصول الفشل (Mean Time to Failure) (MTTF)، فضلاً عن كلفة التوصل لهذه المعايير وكلفة تحقيق أية زيادة فيها.

من هنا تظهر مدى ضرورة العناية في اختيار المعايير ضمن وبحدود الاعتبارات الاقتصادية، وذلك لأن الاختيار الغير دقيق ينعكس على وضع مواصفات غير واقعة للمعولية وكتيجة لذلك كلف غير مبررة. ومن الوسائل المتبعة كمحاولة لتحقيق ذلك تجزئة فعالية تحليل المعولية إلى مرحلتين يتم في الأولى تحديد متطلبات المعولية الممكن وضعها قيد التنفيذ طبقاً للقدرات المتوفرة وفي الثانية المتطلبات التي تستدعي التطوير أو التحديث أو استخدام مكونات جديدة أو استخداماً جديداً لمكونات قديمة. وقد أثبت الواقع الصناعي على أن هذه التجزئة ومتابعة كل مرحلة بالعناية المطلوبة تمكن من الوقوف على المكونات ذات معدلات الفشل العالية ودراستها وتحليل المسببات ومواجهتها بأجراءات فاعلة تتحقق المعولية المصممة.

وجدير بالإشارة إن المعولية التصميمية لاتعني المعولية المطلوبة بصورة نهائية لأن التأكد من قيم المعولية المطلوبة بصورة نهائية لا يتم إلا بمتابعة المنتج أثناء إشتغاله في ظروف العمل المتباينة بغية تشخيص النواقص ومعالجتها إما بتهذيب التصميم أو رفع مهارات التنفيذ. وعلى أية حال يتوجب أن يكون الهدف الأساسي لكافة الإجراءات التطويرية متمثلاً بالتوصل للقيمة المطلوبة لمعولية المنتج ضمن محددات اقتصاديات التصنيع.



## 2.8.11 وضع خطة تحقيق المتطلبات

### Develop a plan to achieve requirements:

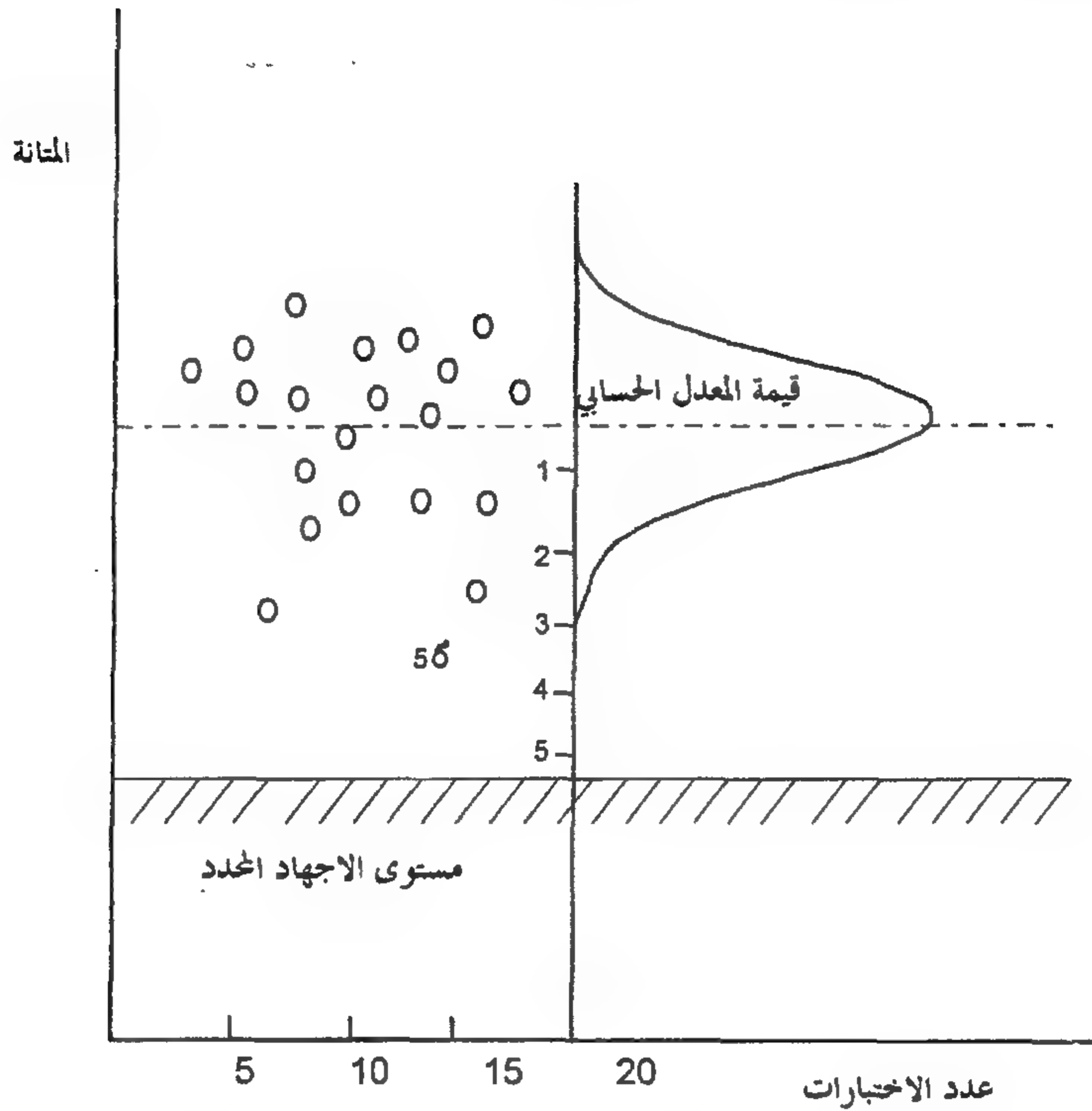
تتضمن خطة تحقيق متطلبات معولية المنتج على تحديد:

- مواصفات التصميم.
- مواصفات عمليات التصنيع.
- مواصفات التغليف والتعبئة والنقل.
- وسيلة إيصال المنتج للمستهلك.

وبعد ترجمة التصميم إلى رسومات هندسية يتعين بناء نموذج أولي للمنتج بغية اختباره من خلال قياس كفاية أدائه وتحديد معوليته للوقوف على نسبة إيفائه للمواصفة المطلوبة للمعولية بهدف إدخال التحسينات الإضافية على الأجزاء والمكونات الضعيفة بخلاف ذلك. وجدير بالذكر أن الواقع العملي يشير إلى أن المشكلة الأساسية للمعولية متمثلة بعدد مكونات المنتج. وعلى سبيل المثال إذا كانت معولية منتج معين متكون من (10) أجزاء 0.9 فإن معولية كل جزء يجب أن تكون 0.99، أما إذا كانت متكونة من (100) جزء فمعولية كل جزء ينبغي أن تكون 0.999 وهذا، وكما هو معلوم، يستدعي إجراء عدد غير قابل للتصديق من الاختبارات ويلجأ المصممون على الأغلب لتجاوز ذلك بوضع احتياطي تصميم مناسب أو اعتماد مبدأ الفيض (Redundancy) في التصميم أو إعادة التقويم عن طريق اختبارات المحاكاة (Simulation Test) وعليه فإن الاعتبار الواجبة الاعتماد لفعالية تصميم أي منتج ينبغي أن تكون:

- احتياطي التصميم.
- إعادة التقويم.
- الفيض في التصميم.

إن احتياطي التصميم يمثل معامل الأمان اللازم لمواجهة الإجهادات الغير متوقعة أو التغيرية في متانة المنتج والشكل (10.11) يوضح علاقة الإجهاد بتغيرية متانة المنتج التي تقاس بوحدات الانحراف المعياري ( $\sigma$ ). وعلى سبيل المثال يضع مصمم الصواريخ احتياطياً قدره ( $5\sigma$ ) بين أوطأ متانة لجزء المنتج والإجهاد الأقصى المسلط من الظروف المحيطة التي سوف يجابهها.



شكل (10.11) العلاقة عدد الاختبارات ومتانة المنتج

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد إن لدقة تنفيذ العمليات التصنيعية علاقة مباشرة بمتانة المنتج فأي تغير بسيط في الأبعاد يقلل من قابلية مقاومة الإجهادات، ولذلك فإن دراسة مقدرة العمليات الإنتاجية واستقراريتها تساهم بشكل مؤثر على برامج المعولية.

أما الهدف الرئيس من نشاط إعادة التقويم فتمثل بتخصيص الأجزاء، بعد اختبارها، إلى وظائف أقل تشددًا من التي صممت من أجلها في الأصل. وعلى سبيل المثال فإن مقاومة (3000) أوم المصممة للعمل تحت درجة حرارة 70°م وقدره (1) واط تخصص للإشتغال في محيط حرارته 60°م وبقدره  $(\frac{1}{2})$  واط.

وهذا يعني عمليًا إن عملية إعادة التقويم تمثلت بتسليط إجهاد أقل وكتيجة لذلك انحراف أقل في قيم المقاومة مقارنة مع المقاومة الأصلية خلال فترة زمنية معينة. وتعد هذه الفعالية إحدى التقنيات الحديثة في التصميم والمتمثلة بتزويد احتياطي أكبر بين متانة التصميم والإجهادات المسلطة عليه.

والمقصود بالفيض في التصميم تزويد المنتج بأجزاء احتياطية تباشر العمل في حالة عطل الجزء الأصلي بصورة اتوماتيكية، ومن البدهي أن الفيض يرفع من كلفة المنتج وكذلك كلفة الصيانة. لهذا ينبغي اختصار الفيض على الأجزاء التي تؤثر معوليتها على المعولية الكلية للنظام بشكل كبير.

وجدير بالتنويه أن الواقع العملي يشير إلى وجود فعاليات مكملة لخطة المعولية وعليه يتوجب أخذها بعين الاعتبار كذلك ومن أهم هذه الفعاليات:

### 1. العمليات الإنتاجية Production processes:

معروف لدى العاملين في حقل التصميم إن التوصل للقيمة المطلوبة للمعولية يتم أما بتغير التصميم أو العمليات الإنتاجية أو كليهما. من هنا يظهر أن العمليات الإنتاجية تساهم بشكل مباشر ورئيس في تحقيق المعولية المخططة من خلال تشخيص ظروف العملية ومدى تأثيرها على معولية المنتج. وعلى سبيل المثال في حالة التحديد الدقيق لدرجة حرارة مصهور اللحام فإن ناتج عملية لحام الألواح الإلكترونية سيكون بأعلى درجات المعولية. وكذلك وجد بالتجربة إن معرفة التركيب الدقيق لمحلول إزالة الصهور (Flux) من الألواح الإلكترونية يرفع بشكل ملحوظ من متانتها الكهربائية،

لهذا ينبغي العناية بتطوير مستلزمات وأدوات العمليات الإنتاجية بالبحوث والتجارب المستمرة.

## 2. التغليف والنقل Packaging & transportation.

من البدهي إن المستهلك يحكم على المعولية بعد مشاهدة المنتج واستعماله. وقد أكدت الوقائع إن ضعف الإهتمام بتغليف المنتج وتعبئته ونقله بوسائط لا تنسجم مع خصائصه يسبب له مختلف أنواع الأضرار. لهذا يتعين إيلاء تصميم العبوات بالكيفية التي تضمن المحافظة على المنتج أثناء شحنه وحمايته من الاهتزازات والصدمات. وتشير التجارب الميدانية المتفحصة إلى ضرورة أناطة هذه المهمة لشعبة متخصصة بغية تقويم فاعلية العبوات أثناء الشحن من خلال اختبار تأثير الإجهادات التي ستعرض لها المنتجات المغلفة أثناء النقل بهدف تحسين تصميم العبوات بشكل مستمر. علاوة على ما تقدم تلجأ بعض المنشآت المهمة بحماية المنتج أثناء الشحن إلى جملة اختبارات عن طريق المحاكاة باستخدام:

- فاحصات الصدمة.

- المناضد المهتزة.

- أجهزة فحص تأثير الكبس والاحتكاك.

ومما ينبغي ذكره بهذا الصدد أيضاً، لضمان سلامة وحماية المنتج أثناء الشحن، ضرورة تحديد جملة أمور أخرى من قبل المتخصصين بشئون التغليف والنقل والخزن في مقدمتها:

- طريقة النقل.

- أسلوب المناولة.

- أقصى درجات الحرارة ونسب الرطوبة.

### 3.8.11 متابعة متطلبات المعولية للسيطرة على تحقيقها

**Follow-up the requirements to achieve the reliability:**

إن برنامج التحكم المستمر على تصنيع المنتج متمثل بنظام ضبط الجودة الشاملة لكافة الحلقات والمجالات التي تؤثر على معولية المنتج مثل:

- الأجزاء المشتراة.

- التحكم بالعمليات الإنتاجية.

- التعبئة والنقل.

وجدير بالذكر، أن ضبط جودة الأجزاء المشتراة والتعبئة والنقل أسهل بكثير من التحكم ومراقبة العمليات الإنتاجية، وذلك لأن التغير أمر متاصل في عمليات التصنيع وعند مواجهته وإقامة معيار جديد للمعولية ينبغي اتخاذ الإجراءات العملية الكفيلة لضمان عدم عودة المنفذين أو وسيلة الإنتاج للمستوى الذي تم تعديله من خلال المتابعة والتحديد المستمر للاختلاف بين الإنحدار عن المستوى الجديد وبين التغير المعتاد عن المواصفات. وهذا النشاط، وكما هو معلوم، هو أهم مسئوليات هندسة التحكم ومراقبة العمليات للحفاظ على معولية المنتج. ولتحديد قيم الاختلافات يستعان بلوحات ضبط الجودة، التي سبق تناولها بالتفصيل في الفصلين الرابع والخامس من هذا الكتاب، للوقوف على حالة إحكام المراقبة الإحصائية من عدمها، وذلك لأن العملية التي تم التحكم بها، أي العملية الواقعة تحت الضبط هي عملية قابلة للتنبؤ وبالإمكان في هذه الحالة الوثوق من التوصل إلى منتج بالمعولية المحددة له. لهذا فإن وقوع العمليات الإنتاجية تحت الضبط الإحصائي هو الهدف الرئيس لكافة الجهود المبذولة في مراحل التصميم والإنتاج والتفتيش على المنتج.

واستناداً على ماتقدم فإن الواجب الأساسي لمهندس المراقبة والتحكم بالعمليات الإنتاجية هو التوصل لحالة الضبط الإحصائي، وبالأخص على العمليات الحرجة ذات العلاقة المباشرة بمعولية المنتج، وذلك من خلال:



- استخدام أحدث الأجهزة لقياس الجودة في العمليات التصنيعية التي تتعرض إلى الانحرافات بنتيجة استهلاك المعدات الإنتاجية.

- تركيز فحوصات الجودة على المواد الأولية التي تتأثر أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية المعد للأغراض التصنيعية عليها بدرجات الحرارة للوقوف على عدم تأثير ارتفاع الحرارة على التركيب الكيماوي لها.

- التأكد بشكل دوري وبفترات زمنية محددة من حالة ضبط الأبعاد المطلوبة على الماكائن الإنتاجية كضمان مضاف لاستمرار حالة ضبط الجودة على العمليات. ويتعين التنويه بهذا الصدد إلى توفر حاسبات إلكترونية خاصة لتعيين الوسط الحسابي ( $\bar{X}$ ) والانحراف المعياري ( $\sigma$ ) يمكنها أخذ المعلومات عن القراءات وتحليلها إحصائياً. وفي ضوء النتائج يصار بسرعة إلى إعادة تنظيم العملية بالقدر المطلوب للمحافظة على الخاصية النوعية ضمن الحدود المحددة.

وجدير بالإشارة، أن الخبرة العملية لممارسة هذا النشاط في مختلف أنواع الصناعات الهندسية تشير إلى أن قياس خواص الجودة وتحليلها بواسطة لوحات ضبط الجودة أو الحاسبات الإلكترونية تكشف التغير في عمليات التصنيع الذي له تأثير حاسم على معولية المنتج ولكن تبقى هنالك بعض العوامل التي يصعب اكتشافها ولهذا فإن مهمة مهندس مراقبة العمليات الإنتاجية يجب أن لا تنتهي بما تقدم من فعاليات وينبغي عليه قياس النتيجة النهائية لمعولية المنتج بعد الانتهاء من تصنيعه من خلال أخذ وحدات بشكل دوري من الإنتاج الجاهز كإجراء وقائي لعدم إغفال أية خاصية جودة قد تؤثر على معولية المنتج.

#### 4.8.11 التحليل المستمر للمعولية: Continuous analysis of the reliability

من المؤكد قيام المصمم بدراسة متفحصة لمتطلبات معولية أي تصميم جديد، وفي ضوء نتائج الدراسة يتم تضمين التصميم بالتفاوتات التي تكفل مواجهة المتطلبات



وقد أكد الواقع العملي على جملة أمور بعد الانتهاء من تصنيع المنتج وأثناء استخدامه من قبل المستهلك ومنها:

- صعوبة تحقيق المعولية المحددة للمنتج ضمن حدود الكلف الإنتاجية المعيارية.
- الفشل المبكر لبعض أجزاء المنتج.
- ارتفاع كلفة الادامة والصيانة خلال عمر المنتج.
- حصول حوادث وإصابات للعاملين على المنتج بسبب فشله.
- عدم رضا المستهلك عن المنتج ومطالبته بقيم أعلى للمعولية والأمان عند استعماله.
- وأحياناً قد تستدعي متطلبات النجاح في المنافسة مع المنتجات المماثلة قيماً أعلى للمعولية.

مما تقدم يبدو بوضوح ضرورة اعتماد مبدأ التحليل المستمر للمعولية وإجراء الفحوصات والدراسات بغية جمع المعلومات لتطويرها من جانب والاستفادة منها في تصميم المنتجات المماثلة من جانب آخر.

والخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة تشير إلى ممارسة المنشآت الصناعية لجملة فعاليات لهذا الغرض منها:

#### 1. بحوث تطوير المعولية Development research of the reliability:

ينصب الهدف الأساسي من هذه البحوث على إيجاد سبيل رفع معولية الأجزاء الحرجة في المنتج بأقل ما يمكن من كلف، فضلاً عن تشخيص المهارات الفنية والإنتاجية اللازمة للعمليات التصنيعية لضمان تحقيق المعولية المحددة في التصميم الهندسية.

## 2. الاختبارات المعجلة لتقويم المعولية

### Accelerated tests to evaluate the reliability:

تهدف هذه الاختبارات إلى تجميع أكبر قدر من المعلومات الشاملة عن المنتج بعد استخدامه ميدانياً بغية الاستفادة منها لتحسين برامج المعولية شريطة الحصول على المعلومات بأقصر ما يمكن من وقت. وتلجأ المنشآت لمواجهة الشرط المشار إليه بإجراء الاختبارات على أعداد قليلة من المنتج بساعات عمل مكثفة وتحت ظروف التشغيل الفعلية. وعلى سبيل المثال فإن معدل استخدام المكواة الكهربائية في المنازل هو (4) ساعات أسبوعياً وطبقاً لهذه الإحصائية فإن العمر التشغيلي للمكواة هو (10) سنوات ومن غير المعقول الانتظار هذه المدة لتجميع المعلومات اللازمة لتحسين معولية المكواة لهذا تستعين المنشأة المصنعة للمكواة إما بورشة لكي الملابس أو بمعمل ينتج القمصان ويعمل وجبتي عمل يومياً، أي (80) ساعة أسبوعياً. وبهذا الإجراء يختصر وقت الاختبار (20) مرة وكتيجة لذلك تختصر مدة الاختبار إلى نصف سنة بدلاً عن (10) سنوات.

وجدير بالذكر أيضاً، أن بعض المنشآت المصنعة للمكواة تقوم، بغية اختصار مدة الاختبار إلى أبعد مما تقدم، بإجراء فحص محاكاة في ظروف تشغيلية ولمدة (24) ساعة يومياً ولعدد غير محدد من دورات تسخين وتبريد المكواة وبهذا يتمكن المهندس القائم بالفحص من جمع معلومات مفيدة عن تأثير الاجهادات التي تتعرض لها المكواة في الدورات الزمنية المتتابة بوقت قصير وبهذه الطريقة المعجلة تتجمع بسرعة المعلومات اللازمة لتقويم المعلومات بغية العمل على تحسينها.

علاوة على ماسلف فإن بعض المنشآت تلجأ لأسلوب آخر لتقليل مدة الاختبارات، حيث تقوم باستخدام تيار كهربائي ذي فولتية (250) فولت بدلاً من (220) المقررة وهذا وكما هو معروف يؤثر على سلك المقاومة الكهربائية للمكواة ويجعله يعمل بدرجات حرارة أعلى فإذا كان هناك أي قصور في المعولية فإنه سيظهر بوقت أقصر. لأن زيادة الاجهاد المسلط يظهر نقاط الضعف في المنتج بفترة زمنية

قصيرة وبالأخص في سلك المقاومة ومنظم درجة الحرارة (Thermostat) لأنه سيقوم بفصل قيم أعلى من القيم المقررة للتيار، الأمر الذي يؤدي إلى زيادة مجالية القوس الكهربائي وكتيجة لذلك تتآكل نقاط الإتصال في المنظم.

ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد الاختبارات ضرورة مراعاة جملة اعتبارات في مقدمتها:

- إن الاختبارات المعجلة مفيدة فقط في حالة وجود علاقة ترابط بينها وبين اختبارات عمر المنتج تحت ظروف التشغيل الفعلية أو المكثفة، وذلك لوجود نهايات محددة لقساوة الظروف وبعد تجاوزها تظهر عوامل أخرى تختلف تماماً عن الظروف التي يواجهها المنتج عند الاستخدام الفعلي. والتجارب أثبتت أن إغفال ماتقدم يؤدي إلى التوصل لقيم مضلله بما يخص عمر المنتج الحقيقي.

- دراسة خصائص جودة المنتج بشكل متفحص قبل إخضاعه للاختبارات المعجلة، وذلك لوجود منتجات ملائمة لهذا النوع من الاختبارات وأخرى غير ملائمة وفي حالة إخضاعها للاختبار تكون نتائجه عكس ما هو مستهدف التوصل إليه. وعلى سبيل المثال فإن المتسعات والمقاومات الكهربائية ملائمة للاختبارات المعجلة لأنها من المنتجات التي يعتمد عمرها على آلية فشل بسيطة، أما الصمامات الإلكترونية فلا يمكن تعجيل اختبارها وذلك لأن الاجهادات العالية التي تسلط عليها تولد آلية فشل إضافية بدلاً من الإسراع بإظهار مسببات آلية الفشل الأصلية الموجودة تحت ظروف التشغيل الاعتيادي فإذا سببت الفولتية الإضافية في حدوث شرارة قوس فإن ذلك يؤدي إلى تعطيل تام للصمام وبخلاف ذلك، أي إذا لم تحدث شرارة قوس فإن ذلك يؤدي إلى إطالة عمر الصمام الإلكتروني بشكل غير معقول.

- ضرورة تقويم النتائج المستنبطة من الاختبارات المعجلة مع ظروف البيئة المحيطة بغية الوقوف على العلاقة بين متوسط الوقت الناتج والمعيار المحدد للمعولية،

وذلك من خلال استخدام خط الانحدار الذي يربط ظروف الاختبار بظروف الاستخدام الواقعية فإذا وجد بأن العلاقة دون المستوى المطلوب ينبغي استبدال ظروف الاختبار وتقريبها بشكل مستمر لظروف التشغيل الفعلية ولحين التوصل للعلاقة المطلوبة.

- إن اختبارات المعولية تستدعي معدات اختبار معقدة لمحاكاة الظروف التشغيلية الفعلية ووقت وطاقة كبيرة وبالأخص عند اختبار حمولات كبيرة، إضافة لاحتمالية تلف المنتجات قيد الاختبار. من هنا يظهر بوضوح أن كلفة اختبارات المعولية عالية ولهذا السبب بالذات يتعين التخطيط المحكم والتنفيذ الدقيق لفعاليات الاختبار بغية التوصل لأكبر قدر من المعلومات الدقيقة بأقصر وقت وأقل الكلف الممكنة.

- متابعة مدى فاعلية تطبيق نتائج الاختبارات المعجلة ميدانياً للتأكد من دقتها ومن خلال الاستعانة بالتقنيات الإحصائية المتطورة لإثبات المعولية بمستوى الثقة المطلوب.

### 3. تضمين عقود التجهيز بجمع بيانات عن المعولية

Supply contracts to include data on reliability:

معروف لدى المصممين أن البيانات التي تجمع بصورة غير معجلة عن المنتج أثناء استخدامه ميدانياً تتسم بالدقة أكثر من التي تجمع بشكل معجل، لهذا تعتبر معلومات أساسية لاتخاذ الإجراءات التصحيحية الأكثر فاعلية، ومن هنا يتضح ضرورة تجميعها بشكل منظم وتوثيقها بصورة دقيقة ومن هذا المنطلق يتم تضمين عقود التجهيز والطلب من الجهات المستفيدة تسجل كافة المعلومات عن كل معدة أو جهاز طيلة عمره الإنتاجي بموجب سجل خاص يحوي على المعلومات الضرورية للمنشأة لتطوير معولية المنتج وتصحيح معلومات الاختبارات المعجلة، على أن



تغذى هذه المعلومات أولاً بأول بصورة عكسية للمنشأة المصنعة باستمرار من خلال تقارير دورية. وقد أثبت الواقع أن تحليل هذه المعلومات يساعد على:

- الوقوف على الحلقات الضعيفة في نظام عمل المنتج وبدراسة المسببات تتضح الجهود الفنية المطلوبة لمواجهتها.

- تشخيص آليات الفشل وبدراستها بشكل متفحص يمكن التوصل للسبب الحقيقي لكل منها وبهذا تتضح الإجراءات اللازمة للمواجهة مثل تغير تصميم المنتج أو تحسين طرق تصنيعه أو تطوير أساليب السيطرة على العمليات الإنتاجية، وهذا وكما هو معلوم، الاداة الاقتصادية للتوصل إلى أهداف معولية المنتج المستهدفة. وتأسيساً على كل ماتقدم يتبين أن المعولية تمثل أهم خاصية من بين خواص المنتج ويتضح كذلك صعوبة فصلها عملياً أو تنفيذياً أو نظامياً عن اعتبارات جودة المنتج. وبما أن تحقيق الجودة لا يتم إلا بتظافر جهود كافة الأقسام على مستوى الهيكل التنظيمي للمنشأة، وكما تم تبيان ذلك في الفصول السابقة لهذا المؤلف. لهذا، وكتحصيل حاصل، فإن مايصح على الجودة يصح أيضاً على المعولية وما تتطلبها من واجبات محددة على مستوى أقسام التنظيم كافة. أما الفعاليات الفردية لضمان معولية المنتج فينبغي وصفها في نظام تأكيد الجودة لأنها جزء مكمل لهذا النظام. وجدير بالإشارة أن هنالك، وعلى وجه الأهمية النسبية والتحديد ثلاثة أنظمة فرعية من النظام المتكامل لتأكيد الجودة توضح العلاقة بين متطلبات تحقيق معولية المنتج من خلال نظام الجودة وهي:

### 1. نظام تقويم الجودة ما قبل الإنتاج

Evaluation system of quality pre-production:

يتضمن هذا النظام الفرعي، وقدر تعلق الأمر بالمعولية، المهام التالية:

- تحديد مواصفة معولية المنتج المطلوبة من قبل المستهلك.

- تشخيص دقيق للبيئة التي سيواجهها المنتج.
- تحديد الموازنة بين المعولية المطلوبة وكلفة الحصول عليها.
- ضبط دقة التصميم لضمان التوصل للمعولية المحددة.
- اختبار طرق التصنيع ووسائل الإنتاج المناسبة مع متطلبات المعولية.

## 2. نظام تقويم جودة المواد المشتراه: Bought-out material quality system

- ويشمل هذا النظام الفرعي الأنشطة التالية بما يخص المعولية:
- إبلاغ المجهزين للمواد بمتطلبات المعولية.
  - التأكد من مقدرة المجهزين على إنتاج المواد بالمعولية المطلوبة.
  - تقويم معولية منتجات الجهاز وبشكل مستمر وعلى أساس دوري.
  - الطلب من المجهزين لتقديم الخدمات الضرورية لتحسين معولية المنتج.

## 3. نظام خدمات الجودة بعد الإنتاج

### Post-production System of quality services:

يتضمن هذا النظام الفرعي الفعاليات ذات العلاقة بالمعولية الآتية:

- مقارنة فترات الضمان المحددة للمنتج بمعوليته لتحديد العلاقة فيما بينهما.
- تقويم معولية المنتجات المنافسة.
- تبادل المعلومات بين المنشأة المصنعة وميادين استخدام المنتج بما يخص مشاكل المعولية التي يواجهها المنتج والإجراءات التصحيحية المتخذة من قبل الجهة المصنعة بصدد ذلك ومدى فاعليتها.
- تدقيق معولية المنتج بعد إرساله وكذلك بعد تركيبه وعند استخدامه.



- تزويد المستهلك بشهادات معولية المنتج، علاوة على تعليمات صيانتة  
موضحاً فيها الأدوات والتقنيات الواجبة الاعتماد لهذا الغرض.
- متابعة أنواع الصيانة التي يتطلبها المنتج في الواقع العملي وكلفة كل منها  
وتحديد نوع الخدمات النوعية الضرورية للمنتج أثناء استعماله.
- قياس كفاية أداء المنتج ومعوليته في حقل الاستخدام من خلال معدلات  
التكاليف ومعدلات الفشل.

## **الفصل الثاني عشر**

**كلف الجودة Quality COSTS**



## الفصل الثاني عشر

### كـلـف الـجـودـة Quality COSTS

- 1.12 أهمية كـلـف الـجـودـة.
- 2.12 كـلـف الـجـودـة المباشرة.
- 3.12 كـلـف الـجـودـة غير المباشرة.
- 4.12 تقارير كـلـف الـجـودـة.
- 5.12 تقويم وتحليل البيانات.

## 1.12 أهمية كلف الجودة Importance of quality costs :

أكدت تجارب الدول المتطورة صناعياً كالسويد وأمريكا على إن أفضل طريقة للوقوف على الهدر في النفقات هي دراسة وتحليل كلف الجودة. وذلك لأنها تتراوح، ولكل عامل إنتاجي، بين (200) وإلى (500) دولار في السنة الإنتاجية الواحدة في مختلف الصناعات الهندسية وطبقاً لدرجة إلتيها من عدمه. كما قدرت هذه الكلفة بنسبة تتراوح بين 0.5 إلى 25٪ من سعر بيع منتجات أية منشأة صناعية عدا الصناعات الإلكترونية الدقيقة، حيث تبلغ فيها، وبالحالة العامة، الحد الأعلى المشار إليه [32].

مما تقدم تبدو بوضوح أهمية دراسة كلف الجودة على مستوى المنشآت الصناعية بغية تقليل تكاليف الإنتاج من خلال خفض الهدر في النفقات. وتبدو كذلك، إن ممارسة هذه الفعالية أمر في غاية الأهمية لتحسين طرق الأداء، وذلك لوجود إرتباط طردي بين كلف الجودة والمعييات، حيث تختفي الأولى في حالة عدم وجود الثانية والعكس صحيح.

وتأسيساً على ماسبق يمكن اعتبار نشاط حساب كلف الجودة أداة إدارية مهمة لحملة فعاليات أهمها:

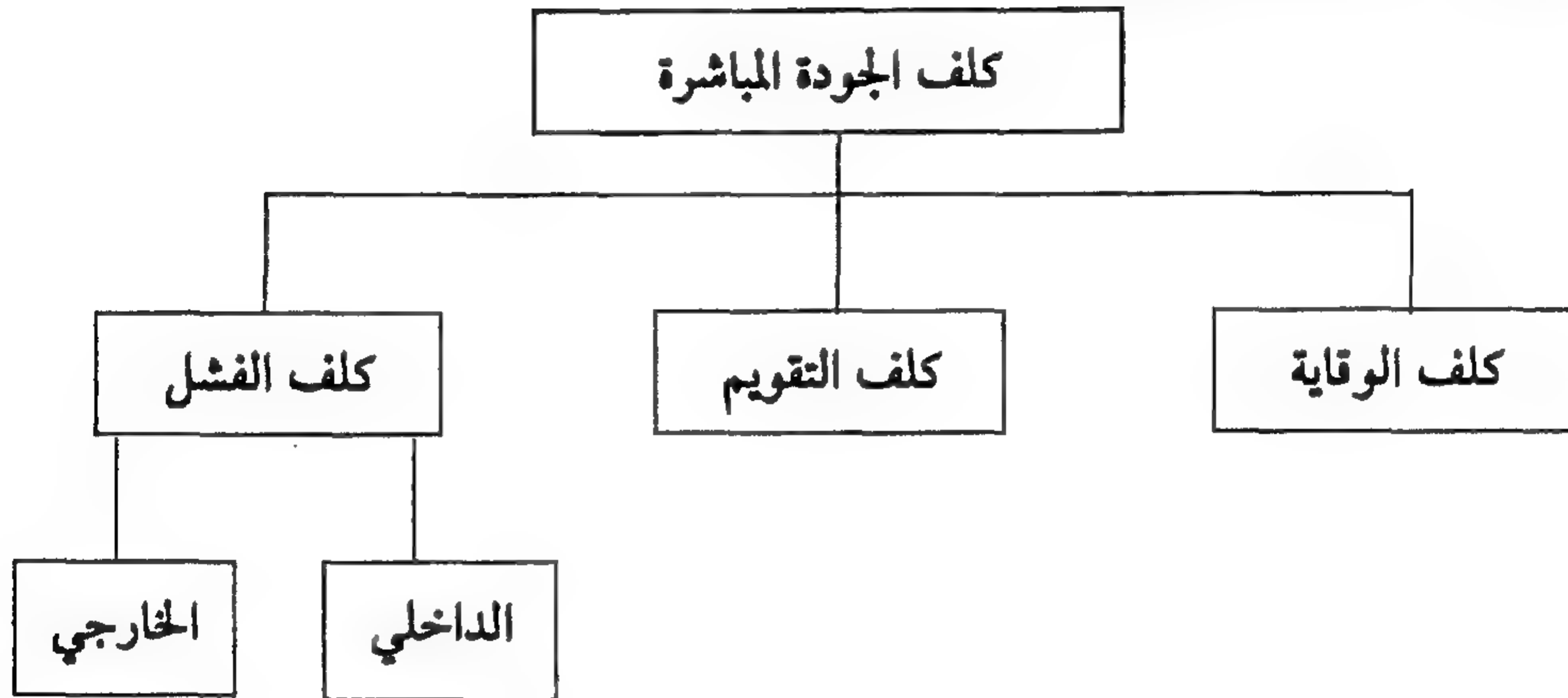
- تقويم برامج وأنظمة الجودة بهدف تحسينها.
- تحديد مواقع الخلل على الخطوط الإنتاجية ومحطات العمل بغية إقتراح الإجراءات المطلوبة لمواجهتها.
- تحديد الكمية الدقيقة للجهد المطلوب لأنشطة الجودة المختلفة.
- جمع المعلومات الضرورية للتسعير المناسب لمنتجات المنشأة ولتقديم أسعار دقيقة لعروض التجهيز.

ومما يتوجب ذكره بصدد كلف الجودة أيضاً ضرورة إدارتها بعناية من أجل أحكام السيطرة عليها، وذلك لأنها المقياس الحقيقي للجهود المبذولة في تحقيق الجودة

المطلوبة. وهذا يستدعي، وكما هو معلوم، الوقوف بدقة على الأنواع المختلفة لكلف الجودة.

## 2.12 كلف الجودة المباشرة Direct quality costs :

الشكل (2.12) يوضح أنواع كلف الجودة المباشرة الرئيسة والفرعية التي يتوجب جمع المعلومات عنها لغرض إعداد تقرير بصددتها يتضمن مواقع الخلل والإجراء المناظر لمواجهتها.



شكل (1.12) أنواع كلف الجودة

## 1.2.12 كلفة الوقاية Prevention costs :

معروف لدى العاملين بنشاط حسابات كلف الجودة في المنشآت الصناعية، إن هذه الكلف تتأتى بشكل رئيس من رواتب وأجور العاملين في مجال التصميم، إدارة نظام الجودة والتدريب من أجل الجودة. ومعروف كذلك، إن هذه الاستثمارات توظف قبل المباشرة بالإنتاج بغية ضمان التوصل لمتطلبات الجودة وبالمستويات الاقتصادية المستهدفة من خلال خفض الفشل وإعادة العمل إلى أدنى حد ممكن. وأهم عناصر هذه الكلفة هي:

- تخطيط الجودة على أن تتضمن تخطيط التفتيش ووضع خطط للمعولية ونظام للبيانات، فضلاً عن إعداد دليل ضبط الجودة.



- مراجعة التصميم الجديد. ويقصد به التكاليف الناشئة عن الأنشطة التي تتطلبها عملية مراجعة التصميم واعداد برامج الفحص.
- التدريب من أجل الجودة. ويعني به التكاليف المترتبة على إقامة الدورات التدريبية للعاملين في كافة المستويات بهدف إطلاعهم وتعريفهم بمسببات الرفض وأساليب رفع جودة المنتجات.
- تقارير الجودة. ويقصد بها تلخيص البيانات الخاصة بالجودة وتعميمها على مختلف الإدارات ذات العلاقة.
- برامج تحسين الجودة. ويقصد بها التكاليف المرتبطة بوضع الخطط وبرامج التحول لمستويات جودة أعلى.

#### 2.2.12 كلفة التقويم Appraisal costs؛

- وتتمثل بكلفة القياس والتدقيق لجودة المنتج والأجزاء والمواد المشتراة من خارج المنشأة للتأكد من مطابقتها لمواصفات الجودة ومتطلبات الأداء، إضافة إلى الكلف المترتبة على الفعاليات المطلوبة لتشخيص حالة المنتج ومكوناته خلال عمليات الإنتاج وتتضمن الكلف الآتية:
- كلفة التفتيش. ويقصد بها الكلفة الناشئة عن التأكد من جودة المواد والأجزاء المشتراة من مجهزين خارجيين. بما في ذلك كلفة التحقق من الجودة من قبل طرف ثالث إذا استدعى الموقف ذلك.
  - كلفة القياس والفحص. ويعني بها الكلفة المترتبة على قياس وفحص مكونات المنتج أثناء الإنتاج وفحص المنتجات الخارجة (النهائية) لتحديد جودتها ودرجة التقويم لمستوى الإنجاز النوعي الإجمالي في ضوء ذلك.
  - كلفة المواد والأجزاء والمنتجات التي تلف نتيجة فشلها في فحوصات الجودة.
  - كلفة المحافظة على دقة أدوات القياس ومعايرتها وإدامتها.

### 3.2.12 كلفة الفشل الداخلي Internal failure costs :

تتألف هذه الكلفة من البنود التالية:

- التلف. ويتمثل بصافي الخسارة في المواد والجهد الحي (العمل) بتتيجة العيوب التي لا يمكن إصلاحها.
- إعادة العمل. ويعني بها تكاليف تصليح المعيب القابل للتصليح بمجمله مطابقاً للمواصفات وكتتيجة لذلك ملائم للاستعمال.
- إعادة التفتيش. ويقصد بها التكاليف الناشئة عن إعادة فحص المنتجات التي تم إعادة العمل عليها.
- عزل المنتجات. وهي المصاريف المترتبة على تفتيش الإنتاج بنسبة 100%.
- تخفيض الدرجة. وهو الفرق بين سعر بيع المنتج المحدد والسعر المخفض بسبب عدم مطابقته للمواصفات المطلوبة تماماً ولكنه قابل للاستعمال.

### 4.2.12 كلفة الفشل الخارجي External failure costs :

- وهي الكلف الناشئة عن العيوب التي تظهر بعد نقل حيازة المنتج إلى المستهلك ومن أهم أنواعها:
- نفقات فترة الضمان. وتتمثل بمصاريف صيانة المنتج بدون مقابل من قبل الجهة المنتجة خلال فترة الضمان المحددة من قبلها شريطة استعمال المنتج من قبل المستهلك طبقاً للتعليمات المطلوبة.
  - المنتجات المعادة. وهي الكلف الناتجة عن استبدال المنتجات المعيبة التي تم بيعها في السوق والمعادة للجهة المنتجة من قبل المستهلك.
  - مصاريف تصليح المنتجات المعيبة لدى المستهلكين بتتيجة شكاويهم والناجمة عن النصب والتركيب المخطئ للمنتج الجاهز.

- تخفيضات الأسعار. وهي مبالغ الخصومات التي تمنح للمستهلكين بموافقتهم على قبول المنتج الغير مطابق في بعض خواصه للمواصفات المقررة.

ومن المفيد الإشارة هنا إلى إن كلف الجودة في الصناعات الهندسية تختلف من صناعة إلى أخرى طبقاً لدقة الإنتاج المطلوب فيها ودرجة تعقدها من عدمه، فضلاً عن الوقوف على النسب المثوية لعناصر كلف الجودة المباشرة بغية تركيز الإهتمام بشكل أدق على العنصر الأكثر فاعلية لتخفيض الكلفة الإجمالية وفقاً للصناعة الهندسية المناظرة له والجدولان (1.12) و(2.12) يوضحان ماتقدم ذكره.

جدول (1.12) يبين نسبة كلف الجودة من قيمة المبيعات [32،9]

نوع الصناعة والدقة المطلوبة	كلفة الجودة بالنسبة لقيم المبيعات
1. صناعة ميكانيكية بسيطة (ذات تفاوتات واسعة)	0.2 - 2%
2. صناعة ميكانيكية اعتيادية (ذات تفاوتات اعتيادية)	1 - 5%
3. صناعة ميكانيكية دقيقة (ذات تفاوتات ضيقة)	2 - 10%
4. الصناعات الإلكترونية المعقدة بما في ذلك معدات الفضاء	5 - 25%

جدول (2.12) يوضح النسبة المثوية لكل عنصر من عناصر كلف الجودة المباشرة [32،9]

عناصر كلف الجودة المباشرة	النسبة المثوية لكل عنصر من مجموع كلف الجودة
1. كلفة الوقاية	0.5-5%
2. كلفة التقويم	10-50%
3. كلفة الفشل الداخلي	25-40%
4. كلفة الفشل الخارجي	2-40%

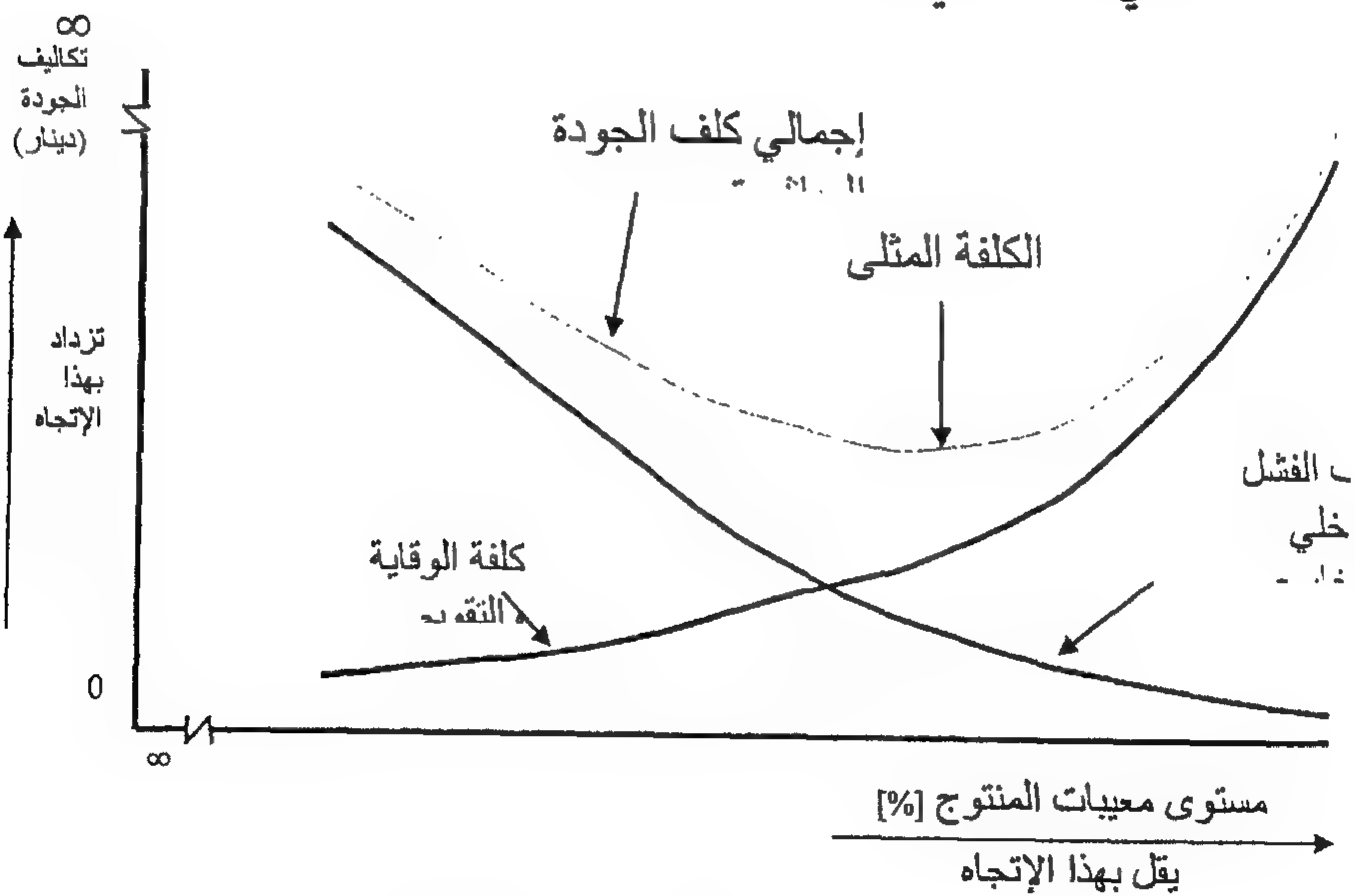
ومما يتوجب التنويه إليه بصدد عناصر كلف الجودة المباشرة أيضاً، إن العنصرين الأول والثاني، أي كلفة الوقاية وكلفة التقويم قابلة للمراقبة أكثر من العنصرين

الثالث والرابع، أي كلفة الفشل الداخلي والخارجي. والشكل (2.12) يوضح العلاقة بين مجموع كلفة الوقاية والتقويم ومجموع كلفة الفشل الداخلي والخارجي، فضلاً عن تحديد مبلغ الكلفة المثلي كاوطا نقطة على منحنى إجمالي كلف الجودة المباشرة.

من الشكل (2.12) تبدو الحقائق الآتية:

1. كلما إزدادت الكلفة الممكن التحكم بها كلياً والمتمثلة بمجموع كلفتي الوقاية والتقويم قلت كلفة الفشل الداخلي والخارجي التي لا يمكن التحكم فيها كلياً والعكس صحيح.

2. أوطاً نقطة على إجمالي كلف الجودة المباشرة الذي يمثل مجموع عناصر هذه الكلف تحدد مستوى الكلفة المثلى لها، وذلك لأن الإبتعاد عنها باتجاه اليمين يرفع من مجموع كلفتي الوقاية والتقويم بنسب أعلى بكثير من مجموع كلفتي المرفوض الداخلي والخارجي، والإبتعاد عنها باتجاه اليسار يرفع كلفتي الفشل الداخلي والخارجي.



شكل (2.12) كلف الجودة المباشرة

### 3.12 كلف الجودة غير المباشرة Indirect quality costs :

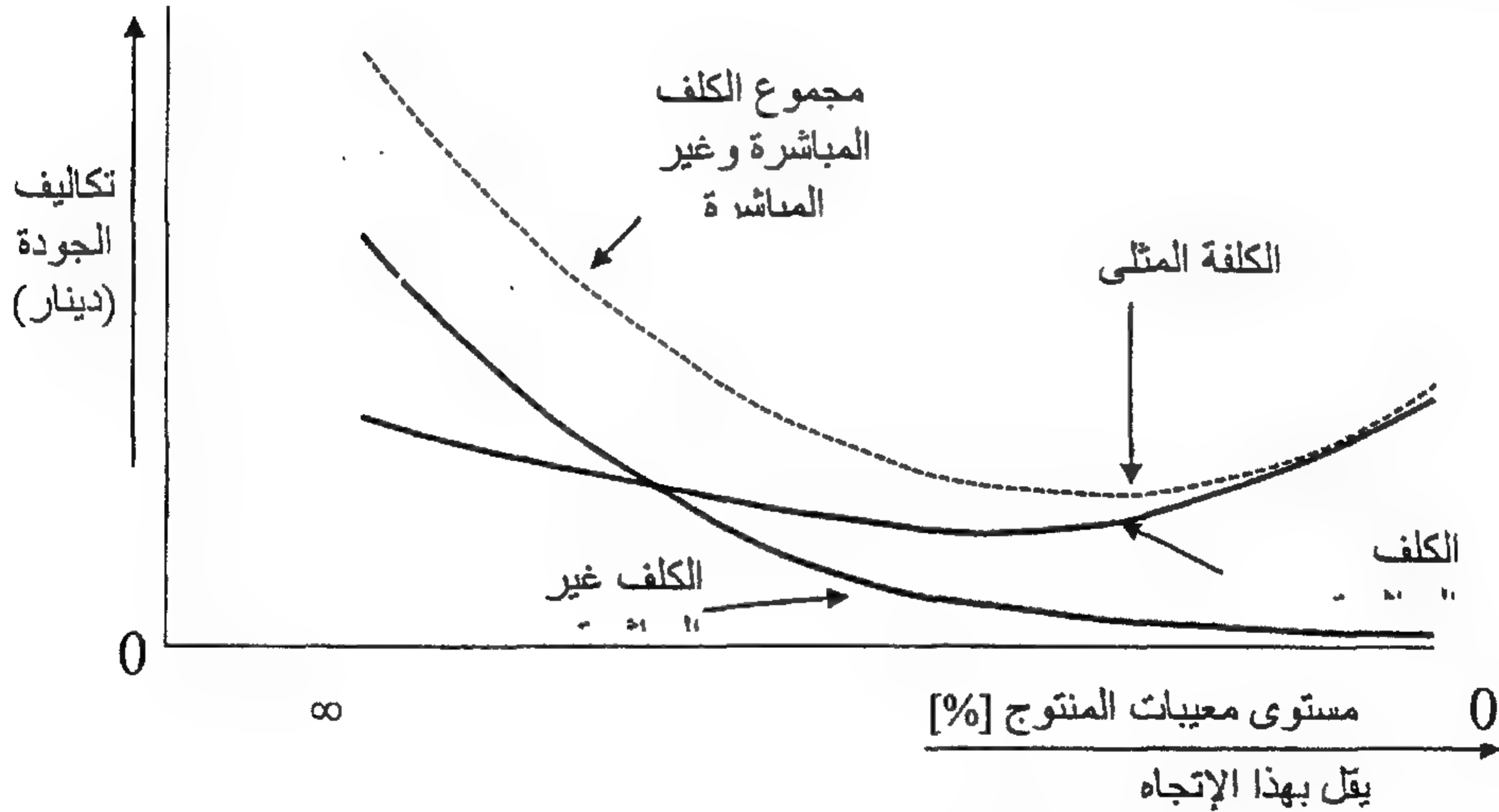
معلوم لدى المعنيين بشؤون التسويق وأبحاث السوق، وجود عوامل أخرى يصعب قياسها وتحديد تأثيرها على إجمالي كلف الجودة بصيغة كمية، ولكنها تؤثر على رفع هذه الكلفة بشكل غير منظور ويمكن حصر هذه العوامل بما يلي:

- الكلف التي يتعرض لها المستهلك نتيجة التصليح بعد فترة الضمان وما يترتب على ذلك من خسائر وقت العطل ونفقات نقل المنتج.

- الكلف الناتجة عن عدم رضا المستهلك عن جودة المنتج، الأمر الذي يترتب عليه خفض مستوى المبيعات لهذا المنتج بالذات بشكل رئيس ولكافة

منتجات المنشأة بشكل جزئي لإتسام سمعة الجودة لنشاط المنشأة الإنتاجي بالضعف.

والشكل (3.12) يوضح مجموع تأثير هذه الكلف غير المباشرة على منحنى إجمالي كلف الجودة.



شكل (3.12) مجموع الكلف المباشرة وغير المباشرة



من الشكل (3.12) تبدو الحقائق الآتية:

1. أوطأ نقطة على منحنى مجموع الكلفتين المباشرة وغير المباشرة إنزاحت إلى اليمين بالمقارنة مع موقعها في الشكل (2.12)، الأمر الذي يشير بوضوح إلى انخفاض مستوى المبيعات نتيجة أخذ الكلف غير المباشرة بعين الاعتبار لاحتساب إجمالي كلف الجودة.
2. الوقوف على العلاقة الكمية بين الكلف المباشرة وغير المباشرة من خلال المنحنى يساعد على إتخاذ الاجراءات لأحكام مراقبة أفضل على الكلف الغير مباشرة، وذلك لأن انخفاض مستوى الفشل الخارجي يقلل من هذه الكلف.

#### 4.12 تقارير كلف الجودة : Quality costs reporting

من الثابت عملياً إن أعداد تقرير عن كل نوع من أنواع كلف الجودة المباشرة يستدعي:

- حصر العيوب لمختلف مراحل إنتاج الأجزاء والمجاميع والمنتج النهائي.
  - التمييز بين الكلف الناشئة بسبب التصميم أو المكاثن أو المواد الأولية أو العامل المنفذ للمسالك التكنولوجية المعدة للأغراض التصنيعية.
- والخطوة التالية تتمثل بفرز ما تقدم على أنواع كلف الجودة المباشرة، فضلاً عن تحديد الكلف الخاصة بكل نوع وكما يلي:

##### 1. كلف الوقاية وتتمثل بالنفقات الآتية:

- تخطيط الجودة وفحص العينات الأولى.
- حوافز تأكيد الجودة والمشاركة في أنشطة تطوير المنتجات والأعمال المختبرية.
- التدريب من أجل رفع مستوى ضبط الجودة.



- مراجعة التصاميم وتطوير برامج الفحص.
  - تقويم المجهزين ودراسة مقدرة العملية.
- والنموذج (1.12) يوضح أسلوب إعداد تقرير كلفة الوقاية.

## 2. كلف التقويم وتحتوي على المصروفات التالية:

- تفتيش المواد المشتراة والتفتيش النهائي.
  - القياس والفحص أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية.
  - المواد التالفة نتيجة فحوصات الجودة.
  - المحافظة على أدوات القياس وأدامتها ومعايرتها.
- والنموذج (2.12) يبين طريقة إعداد تقرير كلفة التقويم.

## 3. كلف الفشل الداخلي وتشتمل النفقات الآتية:

- التالف الغير قابل للمعالجة.
  - إعادة العمل لتصليح التالف القابل للتصليح.
  - عزل المنتجات المعيبة من خلال التفتيش بنسبة 100٪.
- النموذج (3.12) يوضح أسلوب إعداد تقرير كلفة الفشل الداخلي.

## 4. كلف الفشل الخارجي وتتمثل بالمصاريف التالية:

- كلفة تصليح المنتجات المعيبة خلال فترة الضمان.
  - كلفة إعادة المنتجات المباعة واستبدالها.
  - كلفة تخفيض سعر البيع للمنتجات الغير مطابقة تمامًا للموصفات ولكنها تصلح للاستخدام ويقبل بها المستهلك.
- النموذج (4.12) يبين طريقة إعداد تقرير كلفة الفشل الخارجي.

ومن الجدير بالإشارة بهذا الصدد ضرورة الوقوف على نسبة كلف الجودة من قيمة الإنتاج بغية مقارنتها بالنسب القياسية المتعارف عليها محلياً أو دولياً واتخاذ الاجراءات التصحيحية الكفيلة لتقويمها. وهذا يستدعي، دون شك، إعداد استمارة خاصة لتنظيم هذه الفاعلية وتبسيط إجراءات الإحتساب فيها. وصممت الاستمارة (5.12) لهذا الغرض.

<div> المنشأة:  رقم الاستمارة:  الشهر:  القسم:  السنة: </div>						
عناصر كلفة الوقاية						
إدارة المنشأة ذات العلاقة						
المجموع	المشتريات	التصميم	هندسة الإنتاج	الإنتاج	ضبط الجودة	تأكيد الجودة
						-تخطيط الجودة وفحص العينات الأولى -حوافز تأكيد الجودة وتطوير المنتجات. -التدريب من أجل ضبط الجودة -مراجعة التصميم وتطوير البرامج الفحص. -دراسة مقدرة العملية وتقويم المجهزين.
المجموع الإجمالي (دينار)						

نموذج (1.12) كلفة الوقاية

رقم الاستمارة:						المنشأة:
الشهر:						القسم:
السنة:						
إدارة المنشأة ذات العلاقة						عناصر كلفة التقييم
المجموع	أدوات وفحص وتفتيش	هندسة الإنتاج	التصميم	الإنتاج	ضبط الجودة	
						- تفتيش المواد المشتراة. - القياس والفحص أثناء العمليات. - التفتيش النهائي. - المواد التالفة نتيجة الفحوصات النوعية. - المحافظة على دقة أدوات القياس ومعايرتها.
	المجموع الإجمالي (دينار)					

### نموذج (2.12) كلفة التقييم

اسم المنشأة: رقم الاستمارة:									
القسم الخارجي: الشهر:									
السنة:									
اسم المنتج أو الجزء	رقم المنتج أو الجزء	الكمية المنتجة (قيمة)	الكمية المقررة	الوحدة	الكمية المعية (قيمة)	مبات الفشل	نسبة التلف	قيمة المنتج	كلفة وحدة المنتج (الناقص دينار)
						أ	ب	ج	د

### تفاصيل مسببات الفشل

أ

ب

ج

د

### نموذج (3.12) كلفة الفشل الداخلي

المنشأة المنتجة:		اسم المنتج:	
ورشة الصيانة أو المنفذ التسويقي:		رقم المنتج:	
رقم النموذج:		تاريخ الإنتاج:	
الشهر:		تاريخ البيع:	
		تاريخ حصول الفشل:	
تفاصيل الفشل والشكوى:			
أنواع النفقات	تصليح المنتجات المباعة خلال فترة الضمان	المنتجات المعادة والمستبدلة	تخفيض الأسعار
كلفة كل نوع من النفقات			
مجموع الكلف (دينار)			
تأييد ورشة الصيانة أو المنفذ التسويقي اسم وتوقيع المشتري:			

### نموذج (4.12) كلفة الفشل الخارجي

عناصر كلف الجودة	الشهر أو السنة الحالية		الشهر أو السنة السابقة		الملاحظات
	دينار	% من مجموع كلفة الجودة	دينار	% من مجموع كلفة الجودة	
1. كلفة الوقاية:					
- تخطيط الجودة وحواجز تطويرها.					
- التدريب من أجل الجودة					
- تحسين برامج الفحص ودراسة مقدرة وتقويم الجاهزين.					
مجموع كلف الوقاية					
2. كلف التقويم:					
- تفتيش المواد والمنتج النهائي وكلفة التلف بنتيجة فحوصات الجودة					
- القياس والفحص أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية.					
- المحافظة على أدوات القياس وإدامتها ومعايرتها.					
مجموع كلف التقويم					
3. كلف الفشل الداخلي					
- التلف.					
- إعادة العمل.					

عناصر كلف الجودة	الشهر أو السنة الحالية		الشهر أو السنة السابقة		الملاحظات
	دينار	% من مجموع كلفة الجودة	دينار	% من مجموع كلفة الجودة	
- عزل المنتجات.					
مجموع كلف الفشل الداخلي					
4. كلفة الفشل الخارجي - تصليح المنتجات خلال فترة الضمان. - المنتجات المعادة والمستبدلة. - تخفيض الأسعار.					
مجموع كلف الفشل الخارجي.					
مجموع كلف الجودة.					
قيمة الإنتاج بسعر البيع.					
نسبة كلفة الجودة/ قيمة الإنتاج					

#### نموذج (5.12) مقارنة تكاليف الجودة المباشرة لفترتين زمنيتين

### 5.12 تقويم وتحليل البيانات: Evaluation and analysis of data

معروف لدى العاملين في نشاط حساب الكلف الصناعية، أن مهامهم الأساسية جمع البيانات الضرورية لحسابات الكلف ومن ثم تحليلها بهدف تقويم النتائج المستنبطة. ومعلوم كذلك أن إدارة نظام كلف الجودة بالكفاية المستهدفة تستدعي تفاعل مثمر بين قسمي حسابات التكاليف وضبط الجودة داخل أي منشأة صناعية. والشكل (4.12) يوضح طبيعة التفاعل المطلوب من خلال حركة استمارات تقارير الفشل والعيوب.

الفعاليات التنفيذية	الإدارة المدة للتقرير	إدارة ضبط الجودة	إدارة حسابات التكاليف	الحاسبة الإلكترونية	تخطيط ومتابعة الإنتاج	القسم المسبب للتلف
القسم الذي يجد العيب يقوم بملئ تقرير تلف بـ (3) نسخ بـ بياض مثقبة زرقاء وصفراء		بياض مثقبة زرقاء صفراء				
يقوم القسم الذي يجد العيب بإرسال الاستمارة المثقبة والنسخة الزرقاء إلى قسم ضبط الجودة للتأييد		زرقاء بياض مثقبة				
يرسل قسم ضبط الجودة البطاقة المثقبة إلى حسابات التكاليف لتسعيها			بياض مثقبة			
يرسل قسم حسابات التكاليف البطاقة المثقبة إلى قسم معالجة البيانات لإدخالها في الحاسبة.			بياض مثقبة			
يرسل قسم معالجة البيانات كل شهر بعد معالجة البطاقات المثقبة إلى قسم ضبط الجودة		بياض مثقبة				
يرسل القسم الذي يجد العيب النسخة الصفراء إلى قسم التخطيط ومتابعة الإنتاج					صفراء	
يرسل قسم التخطيط ومتابعة الإنتاج البطاقة الصفراء إلى القسم الذي تسبب في حدوث العيوب.						صفراء

#### شكل (4.12) مخطط حركة نماذج استمارات تقرير الفشل

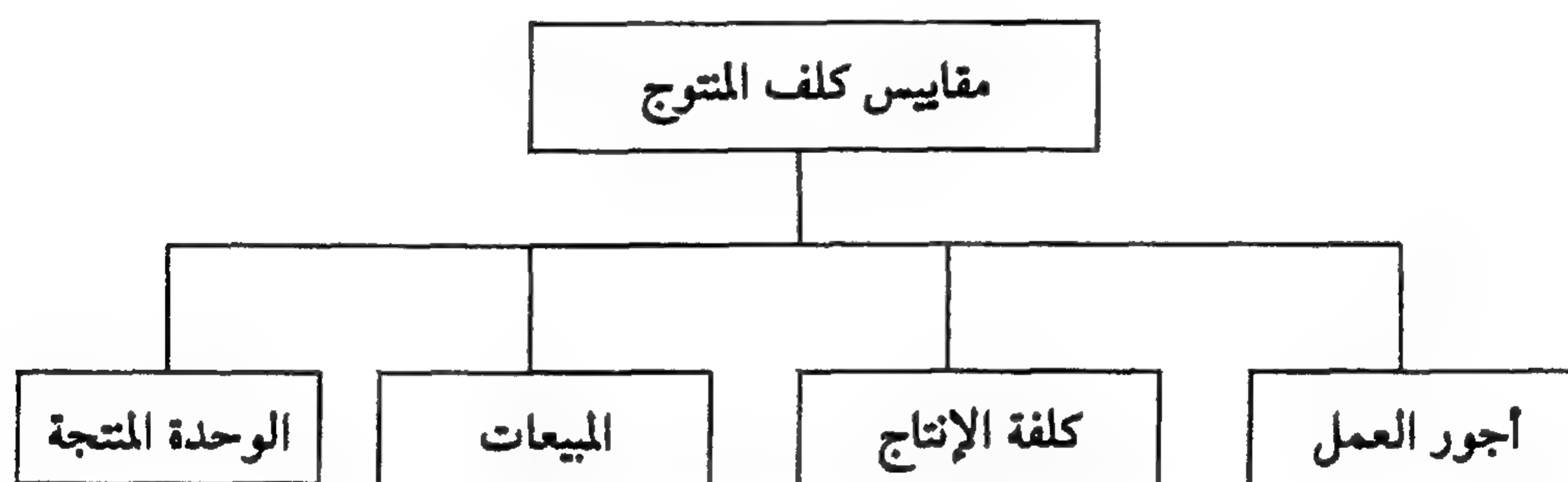
ومما يتوجب الإشارة إليه أن مستويات حساب كلف الجودة متعددة منها:

1. على مستوى قسم: يتم حساب كلف الجودة على مستوى القسم طبقاً للأرقام الرمزية المحددة لمختلف العيوب التي سببت الفشل الداخلي.
2. على مستوى عدة أقسام: حساب كلفة العيوب التي مصدرها أقسام متعددة يتم من خلال استمارة خاصة بعد حصر التلف والقسم المتسبب في حدوثه.
3. على مستوى خط إنتاجي: يتم حساب الكلفة لهذا المستوى بموجب استمارة تعد لهذا الغرض بعد تصنيف العيوب لمراكز الإنتاج المختلفة.



وجدير بالذكر، أن التطبيقات العملية لمستويات حسابات كلف الجودة في المنشآت الصناعية تشير إلى أن المستوى الثالث يساعد على تجميع أكبر قدر من المعلومات والبيانات الضرورية لإجراء تحليل كلفة الجودة ومن ثم تقويمها بعد حصر التلف في مواقع مخصصة وتنسيبه للأقسام الإنتاجية وتسجيله في الاستثمارات الخاصة بهذا الغرض وعلى أساس يومي أو أسبوعي أو شهري.

وقد أكدت التجارب في الدول المتقدمة صناعياً [18]، أن كلف الجودة لا تمثل مجرد ذاتها معلومات كافية للتحليل والتقويم الدقيق إن لم تكن هنالك مقاييس لغرض مقارنتها بها والشكل (5.12) يوضح المقاييس الواجبة الاعتماد لهذه الأغراض.



شكل (5.12) مقاييس المقارنة لكلف الجودة

#### أجور العمل Wages of Labor:

ومن البدهي أن المعلومات عن أجور العمل المباشرة متوفرة على مستوى أي منشأة صناعية لضرورتها لجملة حسابات وبهذا يمكن بسهولة حساب كلف الجودة لكل ساعة مباشرة ومقارنة ذلك بالمقياس المتعارف عليه للوقوف على مدى تطابقه. وتلجأ بعض المنشآت أحياناً إلى هذا الاحتساب بصيغة أخرى، حيث تقوم بإيجاد ذلك من خلال تقسيم القيمة النقدية لكلف الجودة على القيمة النقدية للأجور المباشرة.

## كلفة الإنتاج Production costs:

الأسلوب الآخر للمقارنة هو كلف الجودة لكل وحدة نقدية من كلفة الإنتاج، مع وجوب الانتباه إلى أن تكاليف الإنتاج تتألف من كلفة المواد المباشرة وأجور العمل المباشرة والنفقات الإدارية.

## المبيعات Sales:

مضمون هذا الأسلوب للمقارنة هو كلفة الجودة لكل وحدة نقد من المبيعات ويعتبر هذا المؤشر أداة قيمة لاتخاذ القرارات من قبل الإدارة العليا، لهذا يستخدم بشكل أوسع من غيره في حقل التصنيع.

## الوحدة المنتجة product unit:

أسلوب المقارنة طبقاً لهذا القياس هو كلفة الجودة لكل وحدة منتجة. وتتسم نتائج هذه المقارنة بالدقة إذا كانت الخطوط الإنتاجية متشابهة.

وبغية التوصل لنتائج متسمة بالدقة تلجأ المنتجات الصناعية لعدة طرق منها:

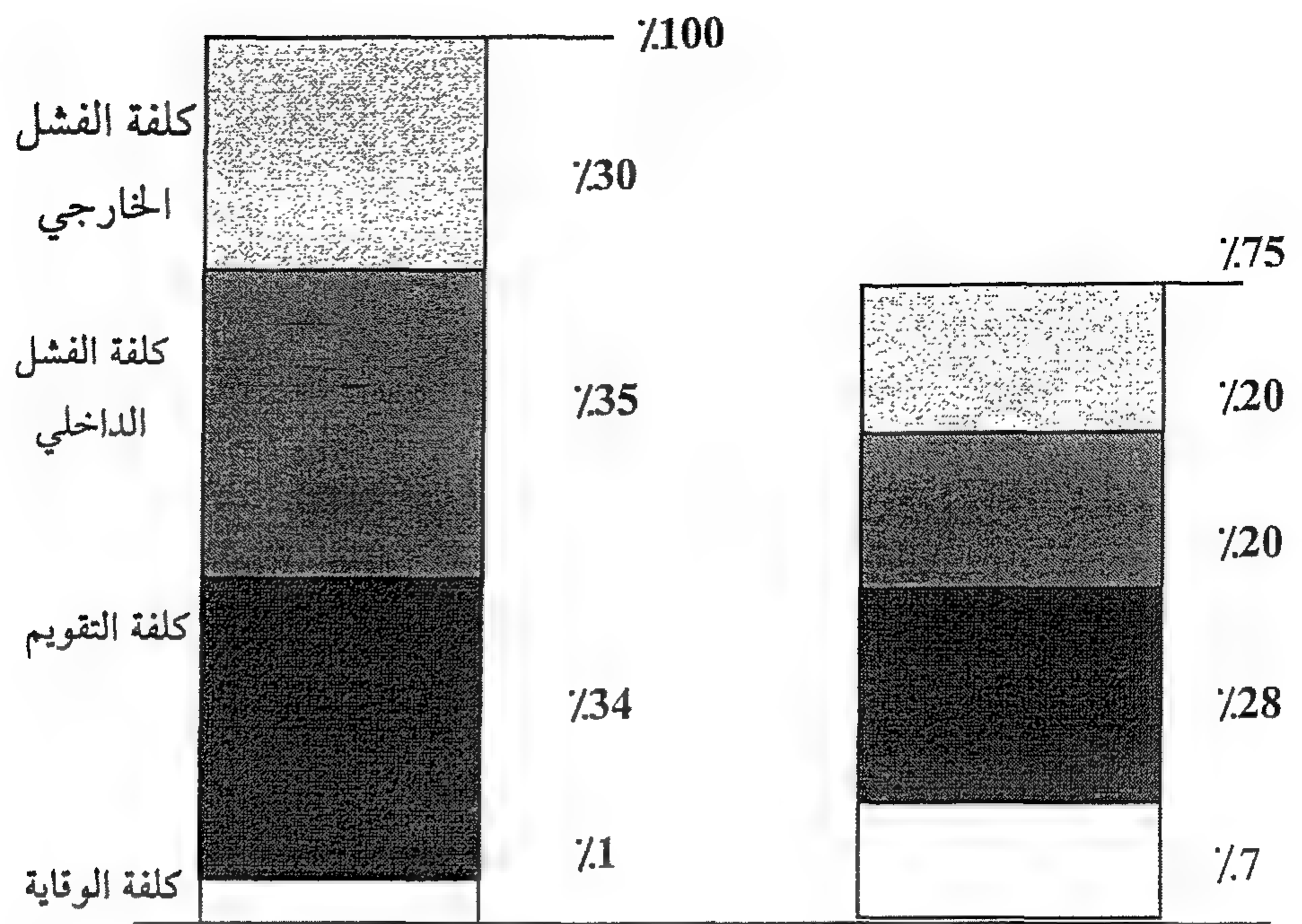
1. استخدام ثلاثة أنواع من المقاييس الواردة في الشكل (12-5) في وقت وآن واحد لاتخاذ القرار الأمثل بصدد التقويم.

2. اعتماد أسلوب مقارنة النتائج المستنبطة مع نفس النتائج في المنشآت المتماثلة وعلى أساس كلف الجودة لكل وحدة نقد من المبيعات، ومما ينبغي الإشارة إليه بصدد سلبات هذا الأسلوب وجود اختلافات كبيرة بين مختلف المنشآت من حيث الدقة المطلوبة في منتجاتها المصنعة، الأمر الذي ينعكس يقيناً على كلفة الجودة فيها ويجعلها كنتيجة لذلك مختلفة فيما بينها. وكمثال على ذلك ما تضمنه الجدول (1.12) من معلومات، حيث تشكل الكلفة النوعية من 5-25٪ من قيمة المبيعات في الصناعات المعقدة ذات المعولية العالية في الوقت الذي لا تتجاوز 2٪ في الصناعات الميكانيكية البسيطة ذات التفاوتات الواسعة.

3. تحليل العلاقة المتبادلة بين عناصر كلف الجودة المباشرة الواردة في الجدول (2.12)، حيث أوضحت بعض الدراسات على أن 53٪ من الكلف تعود إلى الفشل الداخلي والخارجي و47٪ إلى مجموع كلفتي الوقاية والتقويم في الوقت الذي ينبغي أن تكون كلفة الوقاية والتقويم متساوية مع كلفة الفشل الداخلي والخارجي على الأقل ويفضل أن تكون أعلى [7]. وهذا ما يتوجب اعتماده، كأساس للمقارنة واتخاذ القرار لكي تبقى كلف الجودة بالمستوى المحدد لها.

4. إيجاد العلاقة المتبادلة بين عناصر الكلف المباشرة الوارد في الجدول (2.12) في فترات زمنية متباينة [7]. وكمثال على ذلك عند زيادة الاهتمام بفعاليات عنصر الوقاية من التلف فإن مجموع كلف الجودة سوف ينخفض والشكل (6.12) يوضح ذلك، حيث كانت كلفة الوقاية في إحدى المنشآت 1٪ من مجموع كلف الجودة وكلفة التقويم 34٪ وكلفة الفشل الداخلي 35٪ والخارجي 30٪. وبعد زيادة كلفة الوقاية إلى 7٪، فإن مجموع كلف الجودة انخفض بنسبة 25٪ وأصبحت الكلف لبقية العناصر كما يلي:

- 28٪ كلفة التقويم.
- 20٪ كلفة الفشل الداخلي.
- 20٪ كلفة الفشل الخارجي.



شكل (6.12) تأثير زيادة كلفة الوقاية على خفض كلف الجودة

## أسئلة وتمارين الفصل الثاني عشر

1.

أ. بين بالرسم تأثير الارتفاع بنشاطات التوعية بالجودة وتحسين الجودة على تكاليف الجودة.

ب. ما هي النسبة المئوية لكل عنصر من عناصر تكاليف الجودة المباشرة؟

2. ماهي الفقرات النموذجية التي تخص كلف التقويم من بين الخيارات التالية:  
أ. مسح المجهزين.

ب. تخطيط الجودة وتقارير الجودة.

ج. مراكز مراقبة سحب وإتلاف المواد.

د. تدقيق الجودة والتفتيش النهائي.

3. عند تحليل تكاليف الجودة التي تجمع المعلومات عنها في المرحلة الأولى من تأكيد إدارة جديد على ضبط الجودة والإجراءات التصحيحية كجزء من برنامج تحسين جودة المنتجات فمن المتوقع:

أ. زيادة في التكاليف الوقائية وخفض في تكاليف التقويم.

ب. زيادة في تكاليف التقويم وتغير صغير في تكاليف الوقاية.

ج. انخفاض تكاليف الفشل الداخلي.

د. انخفاض تكاليف الجودة الإجمالية.

هـ. جميع هذه الحالات.

4. أحسن تصنيف لتكاليف الجودة هو:

أ. تكاليف التفتيش والفحص، تكاليف هندسة الجودة، تكاليف إدارة الجودة، وتكاليف معدات الجودة.



- ب. تكاليف مباشرة وغير مباشرة وتكاليف إدارية.  
 ج. تكاليف الوقاية وتكاليف التقويم وتكاليف الفشل.  
 د. التصنيف غير الضروري.  
 هـ. لا أحد من هذه النقاط.
5. يمكن أن تنسب تكاليف الجودة بموجب أسس مختلفة إلى أي من الفقرات التالية ما هو الأنسب:

- أ. الأجور المباشرة للعمل.  
 ب. تكاليف التصنيع القياسية.  
 ج. تكاليف العمليات.  
 د. المبيعات.  
 هـ. جميع ما تقدم.
6. عند تطبيق نظام تكاليف الجودة يمكن تشخيص الزيادة في التكاليف في أحد الحالات التالية:

- أ. عندما تزيد كلفة التقويم عن تكاليف الفشل.  
 ب. عندما يزيد مجموع تكاليف الجودة عن 10٪ من المبيعات.  
 ج. عندما تتساوى كلفتا التقويم والفشل.  
 د. عندما يزيد مجموع تكاليف الجودة عن 4٪ من تكاليف الصنع.  
 هـ. لا توجد قاعدة، يجب استخدام خبرة الإدارة.
7. عند تحليل بيانات التكاليف التالية:

تصميم معدات الجودة	10.000 دينار
الفشل الداخلي (التالف)	150.000 دينار
إعادة التفتيش والاختبار	180.000 دينار
خسارة تردي الخزين	45.000 دينار
مسح جودة المجهزين	4.000 دينار
التصليح	40.000 دينار



يمكن أن تستنتج من البيانات السابقة ما يلي:

- أ. يجب تخفيض تكاليف الوقاية.
- ب. يمكن تخفيض تكاليف الفشل الداخلي.
- ج. كلف الوقاية منخفضة جداً نسبة إلى تكاليف الجودة الواردة.
- د. يجب زيادة تكاليف التقويم.
- هـ. لا يمكن أن يستنتج شيء.

8. النسبة المئوية للكلفة الكلية للجودة توزيع كما يلي:

الوقاية 12%	التقويم 28%
الفشل الداخلي 40%	الفشل الخارجي 20%

نستنتج من ذلك:

- أ. يجب استثمار مبالغ أكبر في الوقاية.
- ب. تكاليف الفشل زائدة عن الحدود.
- ج. كلفة التقويم ملائمة تقريباً.
- د. لا شيء.

9. عند البحث عن مصادر الفشل الداخلي للمنتجات، أي من الاختيارات التالية يعتبر أفضل مصدر متوفر:

- أ. الميزانية الجارية.
- ب. التقارير الميدانية لمندوبي المبيعات.
- ج. وثائق كلف المواد وأجور العمال.
- د. تقارير المنتجات المعادة من السوق.
- هـ. طلبات أوامر الشراء.

## **الفصل الثالث عشر**

---

**الجودة بين المنتج والمستهلك**

**Quality between producer and consumer**



## **الفصل الثالث عشر**

### **الجودة بين المنتج والمستهلك**

#### **Quality between producer and consumer**

- 1.13 مراحل تطور مفاهيم حماية المستهلكين.
- 2.13 المسؤولية القانونية لسلامة المنتج.
- 3.13 أساليب تقليل الأضرار الناجمة عن استعمال المنتج.

كما هو معلوم، تقام من قبل المستهلكين في الدول الصناعية المتطورة أعداد قياسية من الدعاوي القضائية ضد الشركات المصنعة للمنتجات التي يتسبب من جراء استخدامها حوادث وإصابات للعاملين عليها، وكذلك الإضرار بالملكات نتيجة خطأ في تصميم المنتج أو خلل في طريقة تصنيعه. ومعروف كذلك أن قرارات الحكم تأتي على الأغلب لصالح المصاب أو الجهة المتضررة لأن قوانين حماية المستهلكين المعمول بها تتضمن بنوداً واضحة المعالم بما يخص المسؤولية القانونية للجهة المنتجة تجاه أي مستهلك تضرر نتيجة لأي عيب في المنتج.

من البدهي أن كلف البت في الدعاوي، أي المصاريف القضائية التي تتحملها المنشآت علاوة على نفقات تعويض الأضرار المادية للمصابين تشكل عبئاً مالياً مضافاً على كاهل المنشأة. وقد أكد الواقع العملي المعاش تحمل بعض المنتجين الكبار لهذه الكلف ولكنها تسببت في إعلان بعض صغار المنتجين لإفلاسهم [18]. وبناءً على ما تقدم يتعين الوقوف على طبيعة ومتطلبات جملة أمور في مقدمتها:

- العلاقة بين جودة المنتجات وسلامة المستهلك وسمعة الجودة للجهة المصنعة.
- مدى ضرورة العناية بجودة المنتجات لتقليل الكلفة الإجمالية للمنتجات وتحسين مؤشرات الأرباح على مستوى المنشأة المنتجة.
- طبيعة وشروط الالتزام بالمسؤولية القانونية تجاه جودة المنتجات وحماية المستهلك من مختلف أنواع الأضرار الناجمة عن استخدام المنتج.

### 1.13 مراحل تطور مفاهيم حماية المستهلكين Stages of the evolution of the concepts of the protection of consumers:

من مراجعة مختلف المصادر التي تناولت مسألة المسؤولية القانونية لسلامة المنتجات وحماية المستهلكين يجد المتتبع عدم الاهتمام الجاد بهذا الموضوع قبل سنة (1775)، أي قبل قيام الثورة الصناعية في دول غربي أوروبا باختراع البخار ودخوله

لمجال التصنيع من قبل العالم الإنكليزي جيمس واط، وذلك لأن أغلب المنتجات المصنعة قبل هذا التاريخ كانت يدوية وذات تصاميم بسيطة وتفتقر لأيّة نسبة تستحق الذكر من الأتمتة والممكنة بالمفهوم الحالي لهذين المصطلحين. ومن الطبيعي فإن تلك المنتجات كانت تتسم بنسبة عالية جداً من مستوى الأمان لدى استخدامها، ولهذا لم تسجل آنذاك أية دعاوي قضائية عن المسؤولية القانونية التامة عن الأضرار الناجمة عن استعمال المنتجات.

وبعد قيام الثورة الصناعية تطورت نوعية المكائن والمعدات الإنتاجية بشكل سريع وكبير من حيث الطاقات الإنتاجية ومستوى الآلية وتنوعت التشكيلات السلعية وترتب على هذا التطور جملة أمور في مقدمتها:

- الانتشار الواسع للعمل الآلي وهذا بدوره أدى إلى تحسين جودة المنتجات وخفض أسعارها من جانب، ولكنه تسبب بنفس الوقت في ارتفاع نسب الحوادث والإصابات في جو العمل الصناعي وأثناء استخدام المنتج من قبل المستهلك من جانب آخر.

- توسيع المصانع القائمة وإقامة مصانع بحجوم كبيرة، الأمر الذي استدعى ضرورة تغيير قوانين العمل والضمان والتعويضات بمختلف أنواعها.

- ظهور منافسة شديدة بين المصانع التي تنتج سلعاً متماثلة لغزو الأسواق على أساس السعر والجودة وفترة الضمان الأطول للمنتوج وسلامة العمل على المنتجات.

ومن البدهي أن ما تقدم من تطورات ومستجدات وزيادة نسب الحوادث والإصابات أثناء الإنتاج وعند استخدام المنتج من قبل المستهلك، ولمواجهتها أو تقليلها لأدنى حد ممكن، تطلب الأمر تحديدات واضحة المعالم للمسؤولية القانونية لحماية كل من المنتج والمستهلك وظهر بنتيجة ذلك بنهاية القرن الثامن عشر مفهومان لتحديد المسؤولية وآلية البت في الدعاوي القضائية التي تخص المسؤولية



القانونية عن المنتج تمثل الأول بالشعار الذي نادى به العالم الاقتصادي الإنكليزي المشهور آدم سميث (Adam Smith) "ليحذر المستهلك" واعتمد مضمون هذا الشعار، الذي يتضح منه تحميل المسؤولية على المستهلك، كجزء أساسي من القانون العام في بريطانيا، أما المفهوم الثاني فجاء بنتيجة القضية التي رفعها ونتروبوتوم (Winterbottom, V. W) على مالك سيارة نقل والمصنع الذي أنتجها لإصابته بأضرار أثناء انقلاب السيارة التي كان فيها بسبب عيب تصنيعي في إحدى عجلاتها، حيث نص قرار الحكم على:

- مالك السيارة غير مسئول قانوناً عن الضرر لأنه لا يعلم بأن العجلة معيبة.
- المصنع غير مسئول قانوناً عن ذلك لعدم وجود عقد قانوني بينه وبين المسافر المتضرر.

إن قرار المحكمة المشار إليه في أعلاه أكد على ضرورة وجود علاقة تعاقدية بين المنتج والطرف المتضرر لغرض تحميل المسؤولية وما يترتب على ذلك من تعويضات. من هنا تأتي مفهوم العقود المشتركة (Privity Contracts) واعتمد كأساس للتعامل في الولايات المتحدة.

وفي سنة (1916) أدت القضية التي رفعها ماك بيرسن (Mac Pherson) على شركة بيوك للسيارات إلى نهاية العمل بمفهوم العقود المشتركة، حيث تسببت سيارة من صنع هذه الشركة بإحداث أضرار في ممتلكات صاحب الدعوى. وقد أصدرت المحكمة قراراً مفاده بأن الشركة المنتجة مسئولة قانوناً عن ذلك لوجود دليل واضح على الإهمال في تجميع السيارة وعلى الرغم من عدم وجود عقد مشترك بين الشركة والمتضرر [39].

وجدير بالإشارة أن المسؤولية القانونية للمنتجين ازدادت وبشكل ملحوظ بعد تبني المنشآت المصنعة لفكرة منح فترة ضمان معينة على منتجاتها بغية النجاح في المنافسة وزيادة نسب المبيعات، والضمان، وكما هو معلوم، بنوعين أساسيين:

- الضمان الظاهر ويمثل جزءاً من شروط البيع، وذلك لقيام المستهلك بشراء المنتج اعتماداً على قبول البائع للمنتج من الجهة المصنعة.

- الضمان الباطن (الضمني) ويمثل أيضاً جزءاً من شروط البيع ولكن على أساس قانوني، حيث يفترض أن المنتج الخارج من المنشأة المصنعة مطابق للمواصفات وممول عليه.

وبناءً على ما تقدم اعتمد في النصف الأول من القرن الحالي مبدأ الإهمال أو خرق الضمان كأساس لرفع الدعاوي القانونية التي تخص المسؤولية عن المنتج ويقصد بالإهمال القصور في تصاميم المنتج أو طريقة تصنيعه أو تجميعه.

وفي الربع الثالث من القرن الحالي تبلورت الأفكار بنتيجة التجارب الميدانية والتطور الكبير للعلم والتكنولوجيا في المجالات الإنتاجية كافة إلى صياغة المسؤولية القانونية عن المنتج وحماية المستهلك بشكل قانون يسمى قانون الضرر، حيث قام المعهد القضائي الأمريكي سنة 1965 بصياغة القانون المشار إليه بتحديد واضح لتحمل الجهة المصنعة للمسؤولية القانونية عن المنتج لأنه أفاد بأن المنتج يرتكب جنحة في حالة قيامه ببيع منتج معيب وهو مسئول قانوناً وبصورة تامة تجاه الأطراف المتضررة. أما الربع الأخير من القرن الحالي فشهد تطوراً كبيراً بهذا الاتجاه وعلى مستوى أقطار العالم كافة، حيث أصدرت الجمعية العامة للأمم المتحدة بتاريخ 1985.4.9 قرارها المرقم 248/39 بغية إثبات حق المستهلكين في الحصول على منتجات آمنة وتحقيق العدالة في التطور الاقتصادي المتساوي وإزالة ما يجابهون من عدم توازن للنواحي الاقتصادية نتيجة لتباين المستويات الثقافية وقوة المساومة عند الشراء وتهدف الخطوط العامة لحماية المستهلك طبقاً للقرار إلى:

- مساعدة الدول في الوصول والمحافظة على حماية كافية لشعوبها كمستهلكين.

- تيسير أشكال الإنتاج والتوزيع التي تتجاوب مع حاجات ورغبات المستهلكين.

- تشجيع مستويات عالية من السلوك الأخلاقي لجميع من له علاقة بإنتاج وتوزيع السلع والخدمات للمستهلكين.
- مساعدة الدول في كبح الأساليب التجارية المؤذية من قبل جميع المنشآت في المستويات المحلية والدولية والتي تؤثر سلباً على المستهلكين.
- تسهيل تكوين جمعيات حماية المستهلكين المستقلة.
- تشجيع إيجاد ظروف الأسواق التي توفر للمستهلكين اختياراً أكبر وبأسعار مناسبة.
- وتضمن القرار وبشكل موجز على:
- مبادئ أساسية.
- خطوط عامة لحماية المستهلكين.
- تعزيز وحماية مصالح المستهلكين الاقتصادية.
- مواصفات سلامة وجودة المنتجات الاستهلاكية.
- تسهيلات التوزيع للبضائع الاستهلاكية الأساسية والخدمات.
- إجراءات تمكين المستهلكين من الحصول على تعويض.
- برنامج التثقيف والمعلومات.
- التعاون الدولي.

#### **مبادئ أساسية Basic principles :**

ينبغي تطوير وتقوية وتثبيت سياسة لحماية المستهلكين تأخذ بالحسبان الخطوط العامة التي سترد بعد وضع أولويات تتفق مع الظروف الاجتماعية والاقتصادية وحاجة السكان في القطر والحاجات المشروعة التي تسعى الخطوط العامة لمواجهتها هي:

- حماية المستهلكين من مصادر الخطر على صحتهم وسلامتهم.
- تعزيز وحماية المصالح الاقتصادية للمستهلكين.

- حصول المستهلكين على معلومات كافية تمكنهم من الاختيار الواضح بموجب رغبات وحاجة الفرد الخاصة.

- تثقيف المستهلكين.

- تشكيل جمعيات المستهلكين وإعطاؤها الفرصة في عرض وجهات نظرهم عند وضع القرارات التي تؤثر عليهم.

ولهذا الغرض يفضل توفير وإدامة هياكل ارتكازية مناسبة لتطوير وتطبيق ومراقبة سياسات حماية المستهلكين وإعطاء عناية خاصة للتأكد بأن معايير حماية المستهلكين تنفذ لفائدة كافة قطاعات السكان وبصورة خاصة سكان الريف. وينبغي أن تخضع جميع المنشآت للقوانين والتعليمات التي تصدرها السلطات المختصة والاشتراطات ذات العلاقة مع المواصفات الدولية التي وافقت عليها السلطات في القطر مع الأخذ بالاعتبار الدور الإيجابي الكامن للجامعات والمنشآت الخاصة بالبحوث عند تطوير سياسات حماية المستهلكين.

#### خطوط عامة لحماية المستهلكين: General lines to protect consumers

تطبق الخطوط العامة لكل من المنتجات والخدمات المحلية والمستوردة مع إعطاء الاهتمام الكافي للتأكد من عدم تشكيّلها عائقاً للتجارة الدولية وكما يلي:

1. تطبيق وتشجيع المعايير الملاءمة بما فيها الأنظمة القانونية. تعليمات السلامة والمواصفات القطرية والدولية. المواصفات الاختيارية وإدامة سجلات السلامة للتأكد من كون المنتجات آمنة للغرض المخصصة له والاستعمال المنظور اعتيادياً.
2. ينبغي أن تتكفل السياسات الموضوعة بأن المنتجات آمنة للغرض الذي أنتجت من أجله والاستعمال المنظور وعلى جميع ذوي العلاقة بتوفير البضائع للأسواق من مجهزين ومصدرين ومستوردين وموزعين أن يتكفلوا بأن المنتجات التي بعهدتهم لن تكون غير آمنة من خلال المناولة أو الخزن غير الملائمين وإعطاء التعليمات إلى المستهلكين عن طرق الاستخدام المقررة وما تتضمنه من مخاطر في الاستخدام



المقصود أو الممكن وإحاطة المستهلك بالمعلومات الحيوية الخاصة بالسلامة بواسطة علامات ورموز متعارفة دولياً حيثما أمكن.

3. أن تكفل السياسات الموضوعية بأن يقوم المنتج أو الموزع بإشعار السلطات المختصة والجمهور إن كان ملائماً وبدن تأخير عندما يتنبه إلى مصدر خطأ غير منظور بعد وصول المنتجات إلى السوق. وعندما يكتشف بأن المنتج معيب بشكل جدي أو يحتوي على مصدر خطأ جوهري فإن على المنتج أو الموزع سحبه لغرض تحويله أو التعويض عنه بمنتج بديل أو تعويض المستهلك بصورة مناسبة.

### **Promotion and protection of المستهلكين الاقتصادية consumers' economic interests**

ينبغي العمل على تمكين المستهلكين من الحصول على الفائدة المثلى من مواردهم الاقتصادية وذلك بالسعي إلى الأهداف المتمثلة بالإنتاج الجيد ومواصفات الأداء المرضية وطرق التوزيع المناسبة وأن تكون عملية التسويق معززة بالمعلومات مع توفير حماية فعالة ضد الممارسات التي تؤثر سلباً على المصالح الاقتصادية للمستهلكين وتشديد الجهود لمنع مثل هذه الممارسات من خلال ضمان مراعاة المنتجين والمستوردين والموزعين للسلع والخدمات للقوانين المقررة والمواصفات الإلزامية مع تشجيع جمعيات حماية المستهلكين على مراقبة الممارسات العكسية مثل غش الأغذية والادعاءات المضللة والخداع المستخدم في الأسواق والخدمات وأن يتم توضيح مسؤوليات المنتجين في ضمان مواجهة منتجاتهم لمتطلبات المتانة والمعولية وقابلية الاستخدام وأن تكون ملائمة للأغراض المقصودة منها وعلى البائع أن يراعي توفير هذه المتطلبات.

تتمثل إحدى الوسائل الفعالة في توفير منافسة منصفة وفعالة لغرض تزويد المستهلكين بأكبر مدى من الاختيار من بين المنتجات والخدمات المتاحة بأقل كلفة وأن يتم ضمان توفير الأدوات الاحتياطية وخدمات ما بعد البيع المعتمدة والمناسبة وملاحظة الأذى الناتج عن العقود التي تستثنى حقوقاً أساسية وأن تتعزز ممارسات

التسويق والبيع بمبادئ المعاملة المنصفة للمستهلكين ومتطلبات القانون مما يتطلب تعزيز المعلومات الضرورية التي تمكن المستهلك من اتخاذ قرار مستنير، وذلك يتطلب تشجيع كافة المعنيين للمشاركة في التدفق الحر للمعلومات الدقيقة في كل ما له علاقة بالمنتجات الاستهلاكية وتشجيع رجال الأعمال بالتعاون مع جمعيات المستهلكين على صياغة وتطبيق اشتراطات التسويق وممارسات الأعمال وإقامة الاتفاقيات الاختيارية والإعلان عنها.

**مواصفات من أجل سلامة جودة المنتجات الاستهلاكية والخدمات Specifications for the safety of the quality of consumer products and services:**

ينبغي صياغة وتعزيز وإعداد وتطبيق المواصفات الاختيارية وغيرها على المستويات القطرية والدولية من أجل سلامة وجودة المنتجات والخدمات والإعلان عنها بصورة مناسبة ومراجعة هذه المواصفات من وقت لآخر لضمان مطابقتها قدر الإمكان للمواصفات الدولية المقبولة وعندما تكون المواصفة المطبقة لظروف اقتصادية أدنى من المواصفة الدولية المقبولة عموماً ينبغي بذل كل جهد لرفع مستواها بأسرع ما يمكن.

**تسهيلات التوزيع للبضائع الاستهلاكية الأساسية والخدمات Distribution facilities for essential consumer goods and services:**

من الضروري تبني وإدانة سياسات تضمن توزيعاً كفوئاً للبضائع والخدمات للمستهلكين والأخذ بالاعتبار الظروف الصعبة للتوزيع في المناطق الريفية خاصة مما يتطلب المساعدة على إيجاد مخازن ومنافذ توزيع مناسبة في المراكز الزراعية مع محفزات لمساعدة المستهلك ذاتياً وتشجيع إقامة تعاونيات استهلاكية ونشاطات تجارية تتوفر عنها معلومات وخاصة في المناطق الريفية.

**إجراءات تمكين المستهلكين من الحصول على تعويض Actions enable consumers to obtain compensation:**

ينبغي إقامة وإدانة معايير قانونية وإدارية لتمكين المستهلكين أو المنظمات ذات



العلاقة من الحصول على التعويض من خلال إجراءات رسمية أو غير رسمية سريعة، عادلة، غير مكلفة وفعالة وأن تأخذ هذه الطرق بالاعتبار الخاص حاجة المستهلكين ذوي الدخل الواطئ وتشجيع المنشآت على حل خلافاتها مع المستهلكين بطرق تراض عادلة سريعة وإقامة طرق اختيارية بما في ذلك خدمات تقديم النصيح وطرق غير رسمية لقبول الشكاوي وتقديم المساعدة للمستهلكين وتوفير المعلومات الخاصة بطرق التعويض وحل المشاكل مع المستهلكين.

#### **برامج التثقيف والمعلومات: Education programs and information**

من المهم تشجيع وتطوير برامج عامة لتثقيف المستهلكين وإعطائهم المعلومات مع الأخذ بنظر الاعتبار ثقافة وعادات الناس المعنيين والهدف من هذه البرامج تمكين المواطنين من التصرف كمستهلكين قادرين على التمييز والوصول إلى اختيار مبني على المعلومات للسلع والخدمات وأعين حقوقهم ومسئولياتهم والتركيز على المستهلكين في الريف.

وأن يكون تعليم المستهلك جزءاً مكملاً من المناهج الأساسية لنظام التعليم وأن تغطي برامج تثقيف وإعلام المستهلك نواحي مهمة مثل:

- الصحة، التغذية، الوقاية من الأمراض الناتجة عن الغذاء وغش الغذاء.
- مخاطر المنتج.
- وضع العلامات على المنتج.
- النواحي القانونية المختصة بكيفية الحصول على التعويض وجميعات حماية المستهلكين.
- معلومات عن الموازين، المكييل، الأسعار، الجودة، شروط الاقتراض وتوفير الضروريات الأساسية.
- التلوث وحماية البيئة.

ومن الملائم أن تقوم جمعيات حماية المستهلكين تولى برامج تعليمية تثقيفية لفائدة ذوي الدخل المحدود في المناطق الريفية والمدن كما ويمكن استعمال وسائل الاتصال الجماهيرية من قبل الجهات الرسمية لهذا الغرض.

### **التعاون الدولي International Cooperation:**

من المفيد أن يتم في سياق المنظمات الإقليمية تطوير ومراجعة وإدانة وتعزيز آلية تبادل المعلومات حول السياسات القطرية والمعايير في حقل المستهلكين وتشجيع التعاون في تطبيق سياسات حماية المستهلكين للحصول على نتائج أكبر من نفس الموارد الحالية مثل إقامة أو استخدام وسائل الفحص، طرق فحص مشتركة، تبادل المعلومات (برامج التعليم) والتدريب وتطويرها بصورة مشتركة والتعاون لتحسين شروط عرض السلع الأساسية على المستهلكين بإعطاء عناية خاصة للسعر والجودة كما ويمكن أن يشتمل التعاون على الشراء المشترك للسلع الأساسية وتبادل المعلومات حول إمكانية الشراء المختلفة واتفاقيات إقليمية تخص المواصفات.

وينبغي تطوير وتقوية أواصر المعلومات المتعلقة بالمنتجات التي منعت وسحبت وتم تحديدها بشدة لغرض تمكين الأقطار المستوردة الأخرى حماية نفسها بصورة مناسبة تجاه التأثيرات المضرة لمثل هذه المنتجات والعمل على ضمان عدم تبدل المنتجات والمعلومات المتعلقة بها من قطر لآخر بطريقة لها تأثير ضار على المستهلكين.

### **2.13 المسؤولية القانونية لسلامة المنتج Legal responsibility for**

#### **the safety of the product:**

إن التطورات التكنولوجية السريعة التي شهدتها عالم التصنيع والتنوع الكبير بالتشكيلات السلعية وبالأخص في الستينات وأوائل السبعينات وما ترتب على ذلك من حوادث وإصابات وأمراض مهنية متعددة وأضرار مختلفة بالملكات والبيئة بسبب إهمال أو انتهاك متطلبات سلامة المنتجات استدعى إعادة النظر بالتشريعات القانونية بما تضمن تحقيق الأهداف الأساسية الآتية [39]:

- وضع مواصفات سلامة متجانسة مع طبيعة استخدامات المنتجات والعمل على تطويرها باستمرار.

- مساعدة المستهلكين على إتباع الطرق الصحيحة لاستخدام المنتجات والالتزام بالمواعيد المحددة لإدامتها وصيانتها فضلاً عن أسلوب تقويم السلامة النسبية لها من خلال تزويدهم بمختلف الوثائق التكنولوجية المتسمة بسهولة الفهم والاستيعاب والتطبيق.

- تشجيع الدراسات والبحوث الميدانية في مجال مسببات الحوادث والإصابات والأضرار المتأتية بنتيجة استخدام المنتجات وطرق الوقاية منها وتطوير التصاميم الهندسية وتعليمات التشغيل في ضوء ذلك.

وجدير بالذكر قيام الولايات المتحدة الأمريكية سنة 1972 بتشريع قانون سلامة المنتجات الاستهلاكية (Consumer Product Safety Act) (CPSA) بهدف أساسي تمثل بمنع وصول المنتجات المعيبة إلى المستهلك، ومن المناسب والمفيد بهذا الصدد الاستفادة من تجارب الغير بالتعرف على آلية تنفيذ هذا التشريع الممكن تلخيصها بالنقاط الآتية:

1. تشكيل لجنة من خمسة متخصصين من قبل رئيس الدائرة المعنية في وزارة العدل تحول صلاحية وضع مواصفات سلامة المنتج بالعلاقة مع الأداء وكذلك مواصفات التغليف ومنح العلامات. وعليها مراقبة دقة تنفيذ التعليمات والتشريعات ذات العلاقة بالسلامة. وفي حالة تشخيصها لمنتج وشيك الخطر، أي المنتج الذي يمثل خطراً وشيكاً غير مقبول كالأعراض الشديدة أو الموت أو أضرار فردية متنوعة فإنها تقوم باتخاذ جملة إجراءات طبقاً لطبيعة ونوع الخطر وكما يلي:

- إشعار المستهلكين للمنتج بنوع العيب الموجود فيه وطريقة إصلاح العيب.

- أو سحب المنتج تمهيداً لاستبداله.

- أو تعويض المستهلكين بسعر شراء المنتج.

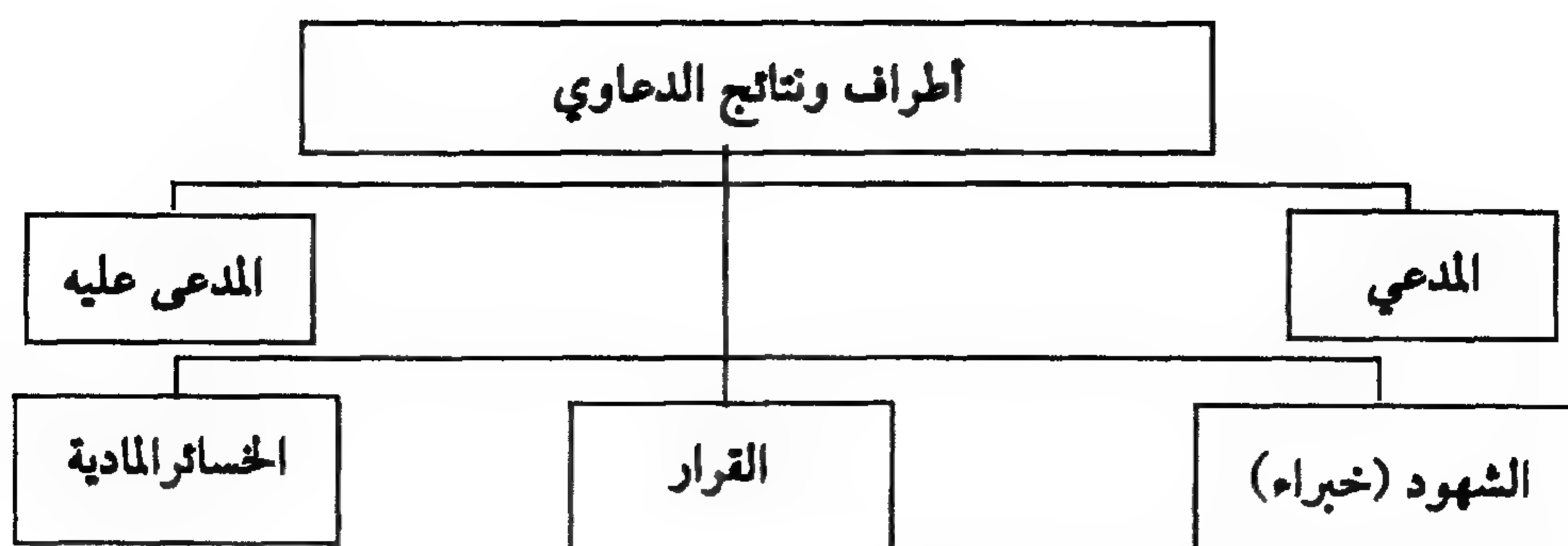
وجدير بالذكر أن المخالف لما تقدم من مواصفات وتعليمات قانون (CPSA) يعرض نفسه لغرامة لا تتجاوز (2000) دولار لكل حالة، أما المخالف عن عمد فتكون غرامته (50000) دولار أو السجن لمدة لا تزيد عن سنة أو كليهما.

2. تحديد أنواع الدعاوي القانونية. حدد القانون نوعين من الدعاوي يتمثل الأول بالعقود، أي بوجود اتفاق موثق في محكمة بين جهتين أو أكثر. وجدير بالإشارة اعتبار الضمان الظاهر والباطن صيغة من صيغ عقود البيع لهذا الغرض. أما النوع الثاني من الدعاوي فهو الإضرار ويقصد بها أذى مدني ارتكبه شخص بانتهاك حقوقه الخاصة وتسبب عنه أضرار شخصية أو إتلاف للممتلكات.

ومن مضمون النوع الثاني يتضح اعتماد مبدأ الدرجات المختلفة للمسئولية القانونية التامة عن الضرر، مما يعني أن على الشخص المتضرر فقط أن يثبت أن المنتج بسبب عيب في تصميمه أو طريقة تصنيعه تسبب في الضرر وليس الجهة المصنعة للمنتج. وهذا يعني أيضاً المساهمة في الإهمال وكتيجة لذلك المسئولية المترتبة على ذلك في حالة إثبات إهمال المتضرر عند استخدامه للمنتج على أساس درجة الإهمال أو خطأ الطرفين.

ينبغي التنويه بهذا الصدد إلى سن تشريع جديد مفاده افتراض المنتج الذي لا يؤدي إلى ضرر شخصي لمدة (5) سنوات من تاريخ استخدامه خالٍ من العيوب ما لم يبرهن المتضرر عكس ذلك ويتحمل عبء إثباته.

3. أطراف ومتطلبات إقامة الدعاوي: الشكل (1.13) يوضح أطراف ونتائج إقامة الدعاوي



شكل (1.13) أطراف الدعوى القضائية

### المدعي Prosecutor:

من البدهي إن الهدف من إقامة دعوى من قبل مستهلك لمنتوج معين هو طلب تعويض مادي لضرر أصابه شخصياً أو أصاب ممتلكاته أو كليهما بسبب وجود عيب في تصميم أو طريقة تصنيع المنتج وأحياناً بسبب خرق شروط الضمان. ويسمى المستهلك المشتكي بلغة القانون بالمدعي وطبقاً لمبدأ المسؤولية القانونية الشاملة، على المشتكي أن يثبت:

- إن العيب في المنتج كان موجوداً عندما تغيرت ملكيته.
- إن الضرر جاء بسبب العيب في المنتج وليس نتيجة الإهمال أو القصور في استخدام المنتج.

ولكن أثبت الواقع العملي صعوبة إثبات المدعي بأن المنتج كان معيباً عند تغير ملكيته من المنتج إلى المستهلك، لهذا يتم اللجوء إلى شهادة خبير لتأكيد ذلك من عدمه. كما أثبت الواقع كذلك صعوبة إثبات إن العيب في المنتج كان السبب الرئيس للضرر. لهذا يكتفي على الأغلب بالطلب من المتضرر إثبات إن العيب كان السبب المباشر للضرر. وهذا المصطلح، أي السبب المباشر يعني بلغة القانون عدم تأكيد مطلق إن العيب هو السبب الوحيد للضرر ولكن يمكن أن يكون سبباً مشاركاً له.



## المدعى عليه Defendant:

من الواضح أن المنتج هو المدعى عليه. ومن الطبيعي يحاول المنتج وبمختلف الأساليب أن يثبت أن المنتج كان خالياً من العيوب أثناء تسليمه للمستهلك والمسئول عن الضرر هو المدعى بسبب سوء استخدامه للمنتج أو القصور عن إدامته وصيانتها وغير ذلك من البراهين المقنعة لهيئة المحكمة. ويقوم المدعى عليه لتأكيد تبريراته بإبراز نتائج الاختبارات النوعية وتفتيش القبول بالعينات المبنية على أساس المواصفات القياسية المعتمدة لكي تقتنع المحكمة بتكامل نوعية إنتاجه لمواصفات الجهات الحكومية.

## الشهود Witnesses:

من الثابت عملياً استعانة كل من المدعي والمدعى عليه بالشهود لإثبات صحة دعواه والشاهد في مثل هذه الدعاوى هو خبير في مختاره المحكمة من جهة مستقلة لاستبعاد التحيز بإبداء الرأي. ومن المتطلبات الواجبة التوفير في مثل هؤلاء الخبراء:

- الكفاية الفنية المتمثلة بشهادات الخبرة الموثقة، الدرجة العلمية، عضوية الجمعيات المهنية وأحياناً البحوث والدراسات المنشورة.

- أن يكون السجل الشخصي للخبير خالياً من حالات التحيز.

- إمكانيةه على إيصال آرائه الفنية للمحكمة بلغة مبسطة ومفهومة وبطريقة مقنعة.

وجدير بالذكر ضرورة إحكام عملية التعاون بين الخبير الفني ومحامي الدفاع من خلال توضيح الجوانب الفنية التي هي بصالح أو لغير صالح المدعي لكي يتمكن من رسم خطة الدعوى القضائية بالشكل والصيغ التي تحقق إظهار الحقيقة كما هي.

## القرار Decision:

بعد استماع المحكمة لأقوال كل من المدعي والمدعى عليه والشهود تصدر حكماً إما ببراءة المدعى عليه أو تعويض المتضرر. وجدير بالذكر أن الواقع العملي يشير إلى



لجوء الأطراف المتنازعة قبل وأثناء المحاكمة، لتسوية الموضوع رضائياً كحل وسط يرضي الجانبين وذلك لسببين وهما:

1. ليس من مصلحة المدعى عليه خسارة الدعوى لأن ذلك يعني عملياً نجاح أي دعوى مستقبلية ضد نفس المنتج. فضلاً عما تسبب خسارة الدعوى من ضرر معنوي بالسمعة النوعية للشركة المنتجة.
2. ليس من مصلحة المدعي عدم الموافقة على التسوية الرضائية وذلك لصعوبة التنبؤ بنتيجة المحاكمة من جانب واستدعاء الإجراءات القضائية لفترة طويلة من الزمن من جانب آخر.

#### الخسائر المادية Material losses:

من الثابت عملياً ليس من صالح أي منشأة منتجة إقامة الدعوى عليها، وذلك لأنها حتى في حالة كسبها للدعوى تتحمل مصاريف متنوعة مثل:

- أجرة المحاماة.
  - أتعاب الخبير الفني.
  - كلفة حضور ممثل المنشأة لجلسات المحكمة.
  - كلفة الدراسات لاستقصاء حقائق مضافة لطرحها في المحكمة.
- لهذا تعمل الجهات المنتجة، وبكل الوسائل الممكنة، على تحسين جودة منتجاتها من جانب اللجوء إلى التسويات الرضائية من جانب آخر لاستبعاد إقامة الدعاوى عليها وذلك لأن هنالك نفقات أخرى مباشرة وغير مباشرة ينبغي عليها تحملها في حالة خسارة الدعوى، إضافة لما تقدم من كلف وهي:
- كلفة تعويض المتضرر.
  - كلفة استبدال المنتج أو إصلاحه.
  - كلفة إيقاف أو تأخير الإنتاج الذي ظهر فيه العيب قيد الدعوى.

- زيادة نفقات التأمين عن المسؤولية القانونية لمثل هذه المنتجات.
- كلفة الضرر بالسمعة النوعية للمنشأة من خلال خفض نسبة المبيعات نتيجة لعدم رضا المستهلك.
- زيادة كلف الجودة المترتبة على ممارسة الوقاية الإضافية لمنع المعيب.

### 3.13 أساليب تقليل الأضرار الناجمة عن استعمال المنتج Methods of reducing the damage caused by the use of the product:

الخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة في مجال الجودة بين المنتج والمستهلك تشير إلى وجود إمكانية تطبيق جملة إجراءات من قبل الجهة المنتجة لحماية نفسها تجاه أخطار إقامة الدعاوي عليها أو تخفيضها إلى أدنى حد ممكن في مقدمتها:

#### 1. الوقاية Prevention:

ويقصد بالوقاية اعتماد برنامج فاعل للوقاية من المسؤولية القانونية عن المنتج بالسيطرة المتكاملة على نوعية المنتجات وأساليب التفتيش النوعي طبقاً لأهمية المنتج ومواصفاته والمؤهلات المطلوبة لإنتاجه وبموجب تنظيم محكم محدد فيه بوضوح تام المسؤوليات والصلاحيات الضرورية لتحقيق هذه المسؤوليات بصيغة متماسكة.

#### 2. الجودة والتدريب Quality & Training:

ويعنى بها توعية العاملين كافة على أهمية سلامة المنتج من خلال تبيان حجم الخسائر المادية والمعنوية المترتبة على إقامة الدعاوي على المنشأة المنتجة بسبب وجود عيوب تصميمية أو تصنيعية في منتجاتها المباعة. وأكدت التجارب على أن الجودة حجز الزاوية في إنجاح تطبيق برامج الوقاية المشار إليه في (1) أعلاه. علاوة على تنظيم دورات تدريبية بصيغة برامج تعليم مستمر للعاملين كافة ودورات تخصصية للعاملين

الجدد المنقولين من منشآت أخرى. ومن العوامل التي تساعد على رفع مستوى الجودة والتدريب نشر:

- المعلومات الراجعة بنتيجة تدقيق جودة المنتجات عند إجراء أي تغيير في تصميمها.
- المعلومات عن التغيرات الحاصلة في قوانين حماية المستهلكين أولاً بأول.
- نتائج الدعاوي القضائية المتعلقة بسلامة المنتج.

### 3. مراجعة التصميم الجديد New design review:

من البدهي أن احتمال إقامة الدعاوي على سلامة المنتجات الجديدة التي ستدخل السوق لأول مرة هو أكبر بكثير بالمقارنة مع المنتجات القائمة التي مضى على إنتاجها وتسويقها فترة طويلة من الزمن. وبغية التقليل من حجم هذا الاحتمال يتعين القيام بمراجعة سلامة المنتج عند استخدامه من قبل المستهلك بشكل مشدد، ومراجعة الوظيفة والكلفة بشكل اعتيادي، بدءاً بالوصف الموثق من قبل المصمم عن المنتج والذي يستوجب أن يتضمن:

- الاستخدام المزمع للمنتج والعمر المتوقع له.
- طبيعة ونوع حالات الفشل المتوقعة.
- معالم التصميم المحددة ومحيط بيئة الاستخدام المطلوبة.
- اختبارات التطوير ومعايير القبول للمنتج النهائي.

إضافة إلى ما تقدم يقوم فريق المراجعة الذي يشكل لهذا الغرض بتقويم مدى مطابقة المنتج للمواصفات الحكومية والصناعية القائمة والمتوقعة من وجهة نظر متطلبات المستهلك والأسلوب الصحيح والمتوقع لاستخدام المنتج من قبله حيث تجري اختبارات حول كيفية استخدام المنتج من قبل المستهلك بهدف التنبؤ بحالات سوء الاستخدام في ضوء القدرات الجسمية والنفسية المتباينة للمستهلكين، علاوة على تبيان درجة استيعابهم لتعليمات التشغيل والحرص على المنتج. وجدير بالذكر

وجوب ممارسة هذه المراجعة على المنتجات القائمة عند إجراء أي تغيير في تصاميمها أو استخدام مواد جديدة في تصنيعها.

ومما ينبغي التنويه إليه بهذا الصدد أيضاً، أن التجارب تشير إلى صعوبة تصميم منتج يتسم باحتمال أمان عال جداً لدى استخدامه بالصيغ الاقتصادية المستهدفة. لهذا يلجأ المصممون إلى إحاطة المناطق الغير آمنة بدروع أو واقيات مناسبة، إضافة إلى تزويد المنتج بوسائل تحذير متنوعة طبقاً لطبيعة المخاطر وشديتها.

#### 4. مراجعة وتدقيق الإنتاج النمطي

**Review and audit standard production:**

كما هو معروف تتم مراجعة التصميم الجديد عادة على النموذج الأولي. وقد أثبتت الوقائع أن هذه المراجعة غير كافية للوقوف على تشخيص النواقص والعيوب بشكل متكامل بالنسبة للمنتجات ذات الخواص الخطيرة لهذا ينبغي إجراء مراجعة لاحقة للوحدات الأولى من الإنتاج النمطي لمثل هذه الأنواع من المنتجات لتخفيض أخطار التعرض للمسئولية القانونية لأدنى حد ممكن. ولتحقيق ذلك يتعين تقويم خطط الإنتاج للتأكد من دقة:

- الأدوات والتراتب والمثبتات.
- معدات الإنتاج والاختبار ومناولة المواد.
- نظام تفتيش الجودة وخطط أخذ العينات.
- التغليف الشحن.
- تعليمات التشغيل.
- علامات التحذير.

ولتوسيع مجال التدقيق الدوري للإنتاج ليشمل معالم سلامة المنتج ينبغي تنفيذ التدقيق على:

- المنتجات المصنعة حديثاً.
- منتجات من قنوات التوزيع.
- نماذج من منتجات تم استخدامها من قبل المستهلك لفترة طويلة من الزمن.

#### 5. تحليل شكاوي التعويض وتحديث أدلة المنتج

**Analysis of complaints compensation and update product guides:**

من المعلوم تمثل الشكوى أو طلب التعويض مصدراً رئيساً من مصادر جمع المعلومات عن كفاية أداء المنتج. وإجراء تحليل متفحص لهذه المعلومات يساعد الجهة المصنعة على التوصل للإجراءات التصحيحية الواجبة الاعتماد لتخفيض حالات التعرض للأذى الجسدي أو الأضرار المادية. ولضمان الوقوف على تشخيص دقيق للإجراءات التصحيحية ينبغي تحليل طلبات التعويض طبقاً للتحديدات التالية:

- الوقوف على السبب أو الأسباب الحقيقية للشكوى وطلب التعويض ودرجة جديتها.

- تحديد طبيعة وأهمية الأذى والعيب الذي تسبب في ذلك.
  - التأكد التام من وجود العيب الذي سبب الأذى أثناء بيع المنتج.
  - تحديد مسئولية ودرجة الإهمال لكل طرف من الأطراف المتنازعة.
- وقد أثبتت التجارب ضرورة إجراء التحليل المشار إليه في أعلاه وبأسرع ما يمكن من وقت للتوصل لقناعة مبكرة بشأن:
- إما عرض تسوية رضائية سريعة على المشتكي وتعويضه بمبلغ معقول بهدف عدم وصول الشكوى للمحاكم.
  - أو الاستمرار بجمع معلومات مضافة أخرى استعداداً للدفاع عن القضية في حالة رفض المشتكي لعرض التسوية.
  - أو تطبيق سريع لخطط سحب المنتج في حالة التأكد من جدية مسببات الشكوى والقصور في التصميم أو طريقة الصنع.



وجدير بالإشارة أن اتخاذ القرار بتطبيق سحب المنتج يستدعي اتخاذ الإجراءات التصحيحية المطلوبة والقيام بعد ذلك بمراجعة دقيقة لتحديث أدلة المنتج والنشرات الفنية الخاصة بأساليب تشغيله وصيانته، علاوة على إعادة النظر بفترة الضمان بما ينسجم مع طبيعة المنتج في ضوء ما أدخل فيه من تطوير.

#### 6. السجلات الخاصة Special records:

مما لا شك فيه أن أي جهة مصنعة تحتفظ بنسخ من تصاميم المنتج وسجلات البيع وقد أثبتت التجارب أن متطلبات النجاح بالدفاع عن الدعاوي القضائية المتعلقة بالمسئولية القانونية، عن المنتج تستدعي سجلات خاصة أخرى مثل:

- سجلات تطوير أو اختبارات المنتج.
  - نتائج تدقيق العمليات الإنتاجية وتفتيش المنتج الجاهز.
  - بيانات عن التصميم الأصلي وعن العمر الخدمي للمنتج.
  - سجلات تبادل المعلومات مع المستهلكين بما يتعلق بمتطلبات استخدامات المنتج وطلبات التعويض.
  - سجلات قبول المواد الأولية الحرجة.
  - وثائق التصديق والقبول من الجهات الحكومية أو المختبرات المستقلة.
- ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد هذه السجلات ضرورة الاحتفاظ بها في محل آمن ولمدة من الزمن تعادل، وكحد أدنى عمر المنتج المتوقع.

#### 7. التقويم الدوري لبرامج الوقاية

**The periodic evaluation of the prevention programs:**

بلا شك يمثل التقويم الدوري لبرامج الوقاية أداة مفيدة لقياس التقدم من عدمه وللحصول على تغذية راجعة للمعلومات الضرورية لتطوير برامج الوقاية إذا تم تنفيذه طبقاً للتحديدات الآتية:



- إجراء التقويم من قبل خبراء من خارج المنشأة لاستبعاد التحيز والتوصل لنتائج دقيقة. ويمكن إجراؤه من قبل أفراد متخصصين من الجهة المصنعة إذا توفرت قناعة استبعاد التحيز.

- توثيق نتائج التقويم وتعميمه على كافة المعنيين في المنشأة.

- التركيز أثناء التقويم على طرق تطبيق أنظمة ضبط الجودة وأساليب فحص المواد الأولية والأجزاء والمجاميع الثانوية المشتراة، علاوة على التأكد من ممارسة تقويم المنتجات على أساس معايير خطورتها.

- فحص المواصفات للتأكد أنها غير مشددة بدرجة غير واقعية وتقويم ضوابط المسؤولية القانونية عن المنتج لمواءمتها مع الواقع العملي لدقة التصميم ودرجة المعولية للمنتج.

مما تقدم يبدو أن تقويم برامج الوقاية يركز بشكل أساسي على تقويم الأنظمة وتعديلها نحو الأنسب وقد أثبتت الخبرة المكتسبة في الدول الصناعية المتطورة كاليابان مثلاً أن برامج الوقاية الملائمة لطبيعة المنتجات ومعايير خطورتها تساعد بشكل فاعل على تقليل حالات رفع الدعاوي القضائية.

## **الفصل الرابع عشر**

---

### **نظام معلومات الجودة** **Quality Information System**



## الفصل الرابع عشر

### نظام معلومات الجودة Quality Information System

- 1.14 مفهوم ومدخلات نظام معلومات الجودة.
- 2.14 العلاقة بين نظام المعلومات الإدارية ونظام معلومات الجودة.
- 3.14 استخدامات الحاسبة الإلكترونية في نظام معلومات الجودة.

## 1.14 مفهوم ومدخلات نظام معلومات الجودة The concept of input

### information system of quality [28]:

كما هو معروف، يمثل نظام معلومات الجودة (Quality Information System (QIS)) طريقة منظمة لجمع وتحليل البيانات وإعداد تقارير الجودة بهدف مساعدة متخذي القرارات في المستويات التنظيمية كافة على اتخاذ قرارات متسمة بالموضوعية والعلمية المفروضة. وجدير بالذكر إن هذا التعريف المقرون بشرطي الموضوعية والعلمية لم تأتي من الفراغ أو بشكل اعتباطي، بل جاء بسبب تغير النظرة إلى جودة المنتجات في الوقت الحاضر من التأكيد على مطابقة المنتج للمواصفات إلى التأكيد على ضرورة ملاءمة المنتج للاستخدام.

ومن الطبيعي إن هذا التغير، ولمواجهة متطلباته، استدعى تغير مناظر تجاه مدخلات نظام معلومات الجودة من خلال عدم الاقتصار على جمع وتحليل البيانات وإنما اعتماد نظرة أوسع بحيث تشمل فضلاً عن البيانات جميع المجالات الوظيفية المتنوعة ذات العلاقة بالجودة وملاءمة الاستخدام للمنتجات المصنعة لدى المستهلك. وبناءً عليه فإن المدخلات الضرورية لنظام معلومات الجودة هي:

1. معلومات بحوث السوق بما يخص الجودة ويقصد بها الوقوف على نتائج استعمال المنتج من قبل المستهلك ووجهة نظره بخصوص التحسينات النوعية التي يروم إدخالها على المنتج لكي يصبح أكثر ملاءمة للاستخدام وبأقل ما يمكن من الأعطال.
2. بيانات عن اختبارات تطوير المنتج وجودة أجزائه ومكوناته المشتراة من مختلف المجهزين. وكذلك عن الظروف التي سيواجهها المنتج لدى استخدامه.
3. معلومات حول التقويم النوعي لتصاميم المنتج من خلال تحليل كافة أنواع فشله ودرجة معوليته.

4. بيانات تقويم المجهزين من خلال استمارات تفتيش المواد الواردة ونوع الاختبارات التي يجريها المجهز قبل تسليم المواد والأجزاء المباعة من قبله. وكذلك بيانات المختبرات المستقلة التي تقوم بفحص المواد بناءً على طلبات الجهات المستفيدة.
5. معلومات عن العمليات الإنتاجية وتشتمل جميع المعلومات التفتيشية التي تمارسها المنشأة أثناء الإنتاج، علاوة على المعلومات عن مقدرة العمليات الإنتاجية ومستوى المراقبة على الإنتاج.
6. بيانات عن نتائج تدقيق جودة المنتج والتفتيش النهائي قبل تسليمه للمستهلك وشكاوي المستهلكين خلال فترة الضمان.
7. معلومات عن متوسط الفترة الزمنية بين فشل وآخر لدى استخدام المنتج (MTBF) وشكاوي المستهلكين بعد انتهاء فترة الضمان.
- مما تقدم يبدو بوضوح إن مجالات نظام معلومات الجودة لا تقتصر على فعاليات تفتيش الإنتاج فحسب، بل تتعدى ذلك بكثير وتشتمل جميع المعلومات عن الأنشطة ذات العلاقة بجودة المنتج. وهذا ما يفسر سبب جعل برامج ضبط الجودة في الوقت الحاضر شاملة، أي على مستوى كافة الأقسام الخدمية والإنتاجية في المنشآت الصناعية.

## **2.14 العلاقة بين نظام المعلومات الإدارية ونظام معلومات الجودة The relationship between management information system and Quality information system:**

إن نظام المعلومات الإدارية (MIS) (Management Information System) هو نظام متكامل تم استحداثه في المنشآت الصناعية بهدف تزويد الإدارات المختلفة بالمعلومات التي تحتاج إليها لاتخاذ القرارات قدر تعلق الأمر بمهامها ومسئولياتها ويتوجب أن يراعي هذا النظام الاعتبارات الآتية:



- تخطيط مدخلات ومخرجات النظام على مستوى أقسام المنشأة كافة وليس على مستوى أقسام منفردة فيها.

- عدم اعتبار كل طلب للمعلومات حالة منفردة والابتعاد عن التعامل معها على هذا الأساس.

- تكوين قاعدة بيانات على مستوى المنشأة من خلال دمج بيانات الأقسام كافة.

- اعتماد الطريقة التكاملية بالتعامل مع استخدامات البيانات للأغراض المختلفة.

وقد أكدت الممارسات الميدانية، بما لا يدع مجالاً للشك على أن العمل طبقاً للاعتبارات المشار إليها في أعلاه يؤثر بشكل ملحوظ على نظام معلومات الجودة لأنه جزء من كل، ولهذا ينبغي على المسؤولين عن تصميم نظام معلومات الجودة العمل سوية مع المصممين لنظام المعلومات الإدارية وإحكام عملية التنسيق فيما بينهما. وأثبت الواقع المعاش في المنشآت الصناعية على إن تأثير نظام المعلومات الإدارية على نظام معلومات الجودة يأخذ أشكال متعددة. والجدول (1.14) يوضح ذلك.

جدول (1.14) أثر نظام (MIS) على نظام (QIS).

التأثيرات (Impact)	الأمثلة (Examples)
1. يزود نظام (MIS) معلومات عن المنتج تعتمد كأساس لبيانات الجودة مثل:	المبيعات، الأجور المباشرة، كلف الإنتاج، عدد ساعات العمل... الخ.
2. بالإمكان تخزين معلومات الجودة داخل نظام المعلومات الإدارية مثل:	كلف الجودة، نتائج اختبارات الجودة، بيانات عن التفشي النوعي.
3. بالإمكان تضمين نظام (MIS) نماذج خاصة من تحليل الجودة مثل:	تحليل باريتو، تحليل الاتجاهات، التحليلات الإحصائية المتنوعة.
4. باستطاعته استخدام المعدات الحديثة المتطورة لجميع البيانات ونقلها إلى نظم معلومات الجودة.	معدات خاصة لإدخال البيانات، عرض شاشات طرفية، أشكال بيانية مرسومة على الحاسبة.
5. يستدعي النظام من الأقسام تزويدها بمعلومات الجودة بموجب الاستثمارات التي تخص المعلومات الإدارية.	بيانات المعولية، بيانات مسح المجهزين بيانات الاختبارات والتفتيش.

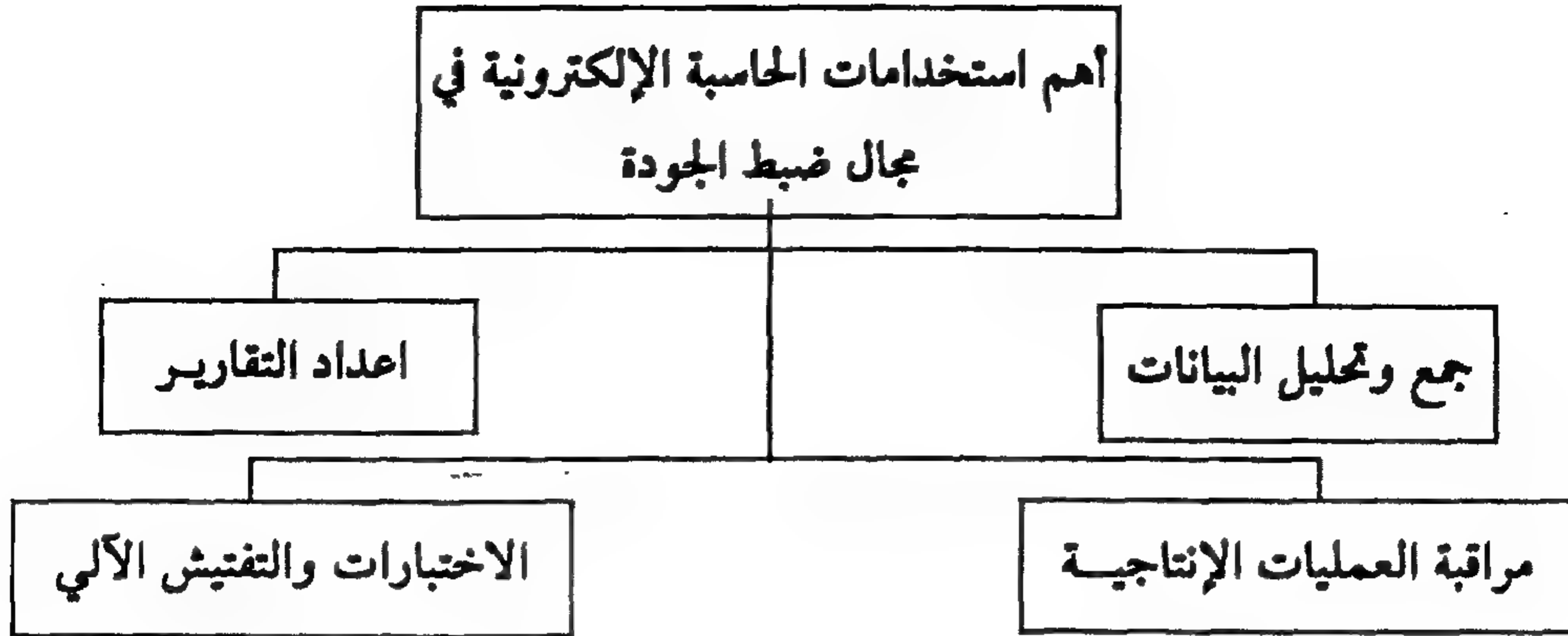
### 3.14 استخدامات الحاسبة الإلكترونية في ضبط الجودة

#### Uses of computers in quality control: [18]

من الثابت عملياً، إن الحاسبة الإلكترونية تساعد بشكل فاعل على تنفيذ وظائف ضبط الجودة لأنها تؤدي مئات العمليات البسيطة بسرعة كبيرة وبدرجة عالية من الدقة في حالة برمجة العمليات بالتتابع الصحيح لتنفيذ أي واجب محدد مثل المراقبة على العمليات الإنتاجية أو اختبارات الجودة، تحليل البيانات أو كتابة تقارير، فضلاً عن مهمة استرجاع المعلومات حين طلبها.

وجدير بالإشارة إن الحاسبات الإلكترونية بنوعين أساسيين يتمثل الأول بالحاسبة الرقمية لأنها تعمل بالأرقام الممثلة بترتيب المراتب العشرية، أما النوع الثاني فإنه الحاسبة المنطقية لأنها تعمل طبقاً لمدخلات مستمرة للبيانات مثل الفولتية أو الإزاحة التي تمثل التغير في البيانات الحقيقية. هذا من جانب ومن جانب آخر فهي بحجمين حجم صغير يستخدم لمعالجات صغيرة مثل التحكم بماكنة إنتاجية وحجم كبير وبستعمل لعدة معالجات ومهام في وقت واحد، إضافة إلى خزن كميات كبيرة من المعلومات.

ومما ينبغي التنويه إليه بصدد استخدام الحاسبات الانتباه للجانب الاقتصادي من العملية وذلك لأن كلفة الحاسبات الكبيرة عالية لذا يتعين توسيع جوانب استخداماتها وبالشكل الذي تكون فيه كلفة إعداد البرنامج وتطبيقه على الحاسبة أقل من العوائد المتأتية بنتيجة استخدام النتائج المستنبطة في مجالات تحسين دقة الإنتاج والتحكم بالعمليات الإنتاجية وتقليل التلف ونسب المعيب. والشكل (1-14) يبين المجالات التي تخدم فيها الحاسبة الإلكترونية ضبط الجودة.



شكل (1.14) استخدامات الحاسبة في مجال ضبط الجودة

#### 1.3.14 جمع وتحليل البيانات Data gathering & analysis:

كما هو معروف لدى العاملين في مجال ضبط الجودة في المنشآت الصناعية إن مصادر جمع البيانات، وقدر تعلق الأمر بجودة المنتجات، متعددة منها:

- نتائج تفتيش المواد الواردة والعمليات الإنتاجية.
- تقارير الفشل والضياعات أثناء تنفيذ المسالك التكنولوجية.
- نتائج فحص جودة المنتجات الجاهزة.
- تقارير مختبرات الفحص.
- المعلومات عن صيانة الماكائن والمعدات الإنتاجية.
- شكاوى المستهلكين.

ومعلوم أيضاً إن بالإمكان تغذية الحاسبة بما تقدم من البيانات بواسطة وسيلة من بين الوسائل الآتية:

- الكارتات المثقبة.
- الأشرطة المغنطة.

- المسح البصري.
  - طباعة طرفية.
  - حاسبة مايكروية أو هاتف اتصال.
- وقد أثبتت التجارب الميدانية إن المشكلة الأساسية بما يخص البيانات في الواقع العلمي تكمن في تحديد نوع وكمية البيانات المطلوب تجميعها لاتخاذ القرار حول مسألة معينة. وتشير الخبرة بهذا الصدد إلى عدم وجود قواعد ثابتة لتحديد نوع ومقدار البيانات ولكنها تعتمد وبالحالة العامة على:
- التقارير المطلوبة.
  - العمليات الإنتاجية المسيطر عليها.
  - السجلات الواجب الاحتفاظ بها.
- والشكل (2.14) الذي يمثل نموذج قياس لجمع البيانات الضرورية لكتابة تقرير بشأن المرفوض الداخلي أو نواقص الجودة يوضح حجم ونوع البيانات المطلوبة.

## تقرير النواقص في الجودة

2. الإصدار		1. رقم الجزء			
6. التاريخ		5. الملاحظ		4. المسئولية	
شهر	يوم	سنة	3. العملية		الكشف
				التفتيش	معلومات تعريفية
10- الكمية المرفوضة		9- القسم		8- محل وجود المادة	
14- التاريخ		13- الكاتب		12- رقم أمر العمل	
11- وصف نواقص الجودة (استخدم الأرقام الرمزية)					
21- الرقم التسلسلي		20- المورد		19- المكونات	
18- آخر عملية		17- رمز العيب		16- الشعبة	
15- القسم		22- اسم الجهاز		23- رمز الجهاز	
24- الكاتب		25- القسم		26- الحساب	
27- وصف تفصيلي للنواقص:					
28. الملاحظات					
30. توقيع الملاحظ		توقيع العامل			
31. تعليمات التخلص من التلف:					
34. توقيع تأكيد الجودة		33. توقيع مسئول الورشة		32. توقيع الإنتاج	
37. التصديق		36. التصديق		35. توقيع مهندس الإنتاج	
42. تحديد الصلاحية		41. الكمية السابقة		40. الإلتلاف السابق	
39. الطلب السابق		38. إلغاء استبدال			

43. سبب تجديد الصلاحية.....

**شكل (2.14) نموذج تقرير نواقص الجودة**



ومما يتوجب الإشارة إليه بصدد هذه الاستمارة شكل (2.14) إنها تحوي إضافة للمعلومات الأساسية المتعلقة بالفشل الداخلي على معلومات تعريفية مثل:

- اسم الجزء والعامل والمجهز والمفتش وتاريخ الفحص.

- القسم الإنتاجي ومركز الكلفة.

إن التجربة تشير إلى ضرورة الاهتمام أيضاً بهذه المعلومات التعريفية لأنها تساعد على:

- تحليل أدق للبيانات.

- تهيئة التقارير بوقت أقل.

- تتبع أثر التقارير.

وبما إن إحدى القرارات التي ستتخذ بنتيجة هذا التقرير ستكون يقيناً التخلص من المواد المعيبة والإنتاج العادم ينبغي إرساله إلى قسم الحسابات لتحديد كلفة المرفوض قبل تزويد الحاسبة الإلكترونية به بشكل مباشر بواسطة طابعة طرفية أو حاسبة مايكروية أو هاتف اتصال. والتجربة العملية تشير إلى أن أبسط هذه الوسائل هو استخدام هاتف الاتصال لسهولة إرسال نتائج التفتيش بواسطة من أية محطة وإلى الحاسبة من خلال إشارات بصيغة نغمات لمسية.

وجدير بالذكر أن الواقع العملي يؤكد على إن الاستفادة من جمع معلومات الجودة وتحليلها ونشرها تكون أشمل وأكثر فاعلة إذا دمجت مع قاعدة نظام المعلومات الإدارية، وذلك لأن النظام الأخير يحتوي على أنشطة مراقبة المشتريات والحسابات والمخازن والإنتاج وفي هذه الحالة يمكن الحصول على معلومات إضافية بالحد الأدنى من البرمجة. هذا من جانب تحسين معطيات نظام معلومات الجودة، أما من الجانب التنفيذي فإن الحاسبة تخزن معلومات عن المواصفات وتعليمات التشغيل ومعايير وأدوات التفتيش.



ومن الطبيعي أن تزويد المنفذين بهذه المعلومات المتطورة حال تكليفهم بأي عمل وقدر تعلق الأمر به يساعدهم على خفض احتمالات وقوعهم في الأخطاء أثناء التنفيذ.

ومما يتعين الإشارة إليه بصدد تخزين المعلومات أيضاً إن للحاسبة قابلية تخزين محدودة، لهذا ينبغي تحليل بيانات ضبط الجودة بشكل دوري بهدف تحديد نوع:

- البيانات الواجب تخزينها في الحاسبة.

- البيانات التي لا يستوجب تخزينها في الحاسبة ولكن تخزن بطريقة أخرى على شكل أشرطة أو أقراص تعاد للحاسبة عند الحاجة إليها.

- البيانات التي لا تستدعي أي تخزين، أي البيانات التي تحذف. ويتوجب الإشارة بصدد هذه البيانات إن متطلبات المسؤولية القانونية عن المنتج هي التي تحدد كميتها ونوعيتها.

#### 2.3.14 إعداد التقارير Reporting:

من البدهي إن البيانات المجمعة تحلل وتختصر إلى حدود ذات معانٍ ومن ثم تنشر على شكل تقارير متنوعة يخدم كل منها غرضاً معيناً ومحددًا. وجدير بالتنويه إن أنشطة التحليل والاختصار وإعداد التقارير تبرمج وبالشكل الذي يضمن تنفيذها بصورة ذاتية عند تجميع أي بيانات أو عندما يوعز مشغل الحاسبة بذلك.

والشكل (3.14) يمثل نموذجاً من نماذج التقارير التي تعدها الحاسبة الإلكترونية بما يخص التلف وإعادة العمل على المنتجات المعيبة وبثلاثة صيغ وكما يلي:

- التقرير (أ) للكلف الأسبوعية للفشل وإعادة العمل.
- التقرير (ب) أهم مسببات الفشل طبقاً للأرقام الرمزية للفشل والمبلغ المناظر للرقم ونسبته من إجمالي المبالغ.
- التقرير (ج) تحليل باريتو بموجب الحروف الرمزية للعيوب ذات الكلف العالية.

### أ. تقرير أسبوعي للفشل وإعادة العمل

اسم الجزء	الرقم الرمزي	رقم الاستمارة	الكمية	المبلغ (دينار)			الإجمالي
				مواد	عمل	مصرفات إدارية	
الصبغ	550	2387	200	500	800	130	1430
عيوب المناولة	552	1980	10	70	30	10	110
كسر البطانة	561	2021	30	900	200	110	1210
مبخرة التبريد	520	2441	25	2500	—	250	2750
المكثف	522	608	2	150	—	15	165
الرفوف	540	2411	50	500	200	70	770
المقبض	534	2424	10	100	—	10	110
المفتاح الكهربائي	512	696	25	300	—	30	330
المجموع				5020	1230	625	6875

### ب. أهم مسببات التلف وكلفته ونسبته من مجموع المبلغ

المسبب	الرقم الرمزي	المبلغ	النسبة
مبخرة التبريد	520	2750	42.37
الصبغ	550	1430	22.03
كسر البطانة	561	1210	18.64
الرفوف	540	770	11.86
المفتاح الكهربائي	512	330	5.10
المجموع		6490	100%

### ج. تحليل باريتو للعيوب ذات الكلفة العالية في قسم تجميع الثلاجات والمجمدات

تسلسل	الرقم الرمزي	سبب الفشل	كلفة الفشل	كلفة إعادة العمل	الإجمالي	النسبة
01	550	الصبغ	230	1200	1430	47.04
02	500	اعوجاج الباب	200	800	1000	32.90
03	516	ربط خاطئ	—	500	500	16.45
04	552	المناولة	—	110	110	3.61
المجموع			430	2610	3040	100%

### شكل (3.14) تقرير نموذجي للفشل وإعادة العمل بواسطة الحاسبة

من الشكل (3.14) يبدو أن بيانات التعريف لكل جزء من التقرير دالة لنوع التقرير ومساحته وبالتفصيل الآتي:

1. التقرير الأسبوعي لكلف الفشل وإعادة العمل شكل (3.14 أ) يمثل جدول يتضمن:

- رقم الجزء ورمز العملية ورقم استمارة الفشل الداخلي وكمية الفشل.
- تفاصيل وافية عن الكلف ومكوناتها من مواد وأجور عمل المصاريف الإدارية المترتبة على ذلك.

2. أما الشكل (3.14 ب) فإنه ملخص للبيانات ومسببات الفشل وكلفة كل نوع ونسبته من المجموع الإجمالي للتلف بموجب حرف رمزي. ويتضمن تفصيل هذا الملخص المعلومات وافية عن:

- اسم العامل المسبب للتلف والقسم الإنتاجي أو الخط الإنتاجي.
- أنواع العيوب ومراكز الكلف.
- أرقام الأجزاء والمجاميع الثانوية.
- الجهاز للمواد.

3. الشكل (3.14 جـ) يمثل تحليل باريتو لتصنيف مسببات الفشل وترتيب كلفته بشكل تنازلي. وهذا يساعد على ترتيب مستوى الأولويات في اتخاذ الإجراءات طبقاً لأهميتها ودرجة تأثيرها على مجمل العملية الإنتاجية.

ومما يتوجب الإشارة إليه بهذا الصدد وجود إمكانية التعامل مع مختلف أنواع الأنشطة على مستوى المنشأة الصناعية بنفس الأسلوب المشار إليه في أعلاه من خلال تقارير عن:

- نتائج التفتيش.
- تدقيق الجودة.
- ورش الصيانة.
- تقويم المجهزين.

- الفحوصات المختبرية.

- شكاوى المستهلكين.

كما يمكن برمجة المعلومات المشار إليها في أعلاه، وقدر تعلق الأمر بجودة المنتجات، بصيغ أشكال بيانية مثل لوحة النسبة المئوية للمعيب (P-Chart) وعرضها على الشاشة أو بشكل مطبوع. وهذا يساعد على تحليل البيانات أثناء تراكم جمعها بدلاً من إجراء ذلك على أساس أسبوعي أو شهري. ومن المعروف إن ممارسة هذه التقنية تمكن من اتخاذ الإجراءات التصحيحية بشكل سريع، أي قبل الانتهاء من إعداد التقرير ومن خلال البرنامج ذاته لأنه يعطي إشارة بصورة ذاتية عند حدوث أية مشكلة تخص الجودة.

#### 3.3.14 مراقبة جودة العمليات الإنتاجية: Monitoring production processes:

من الثابت عملياً استخدام الماكائن الإنتاجية ذات التحكم الرقمي البطاقات المثقبة أو الأشرطة الممغنطة لإرسال التعليمات إلى الحاسبة الإلكترونية لكي تقوم بدورها بالتحكم بعمليات الإنتاج من خلال إجراء القياسات والعمل على جعل قيمها داخل حدود الضبط المفروضة. والشكل (4.14) يوضح نظام تحكم ذاتي على عملية إنتاجية بصيغة مخطط فعاليات متتابعة.

من الشكل (4.14) يبدو أن الحاسبة جزء رئيس من عملية تحكم ذاتي على الإنتاج ولكنها ليست الجزء الوحيد لهذه الفعالية، وذلك لوجود علاقة بين العملية الإنتاجية والنظامين الفرعيين الذين يحكمان عمل الحاسبة وهما:

1. النظام الفرعي الأول وله جهاز تحسس وواجهه قياس جملة مميزات مثل:

- درجة الحرارة أو الرطوبة.

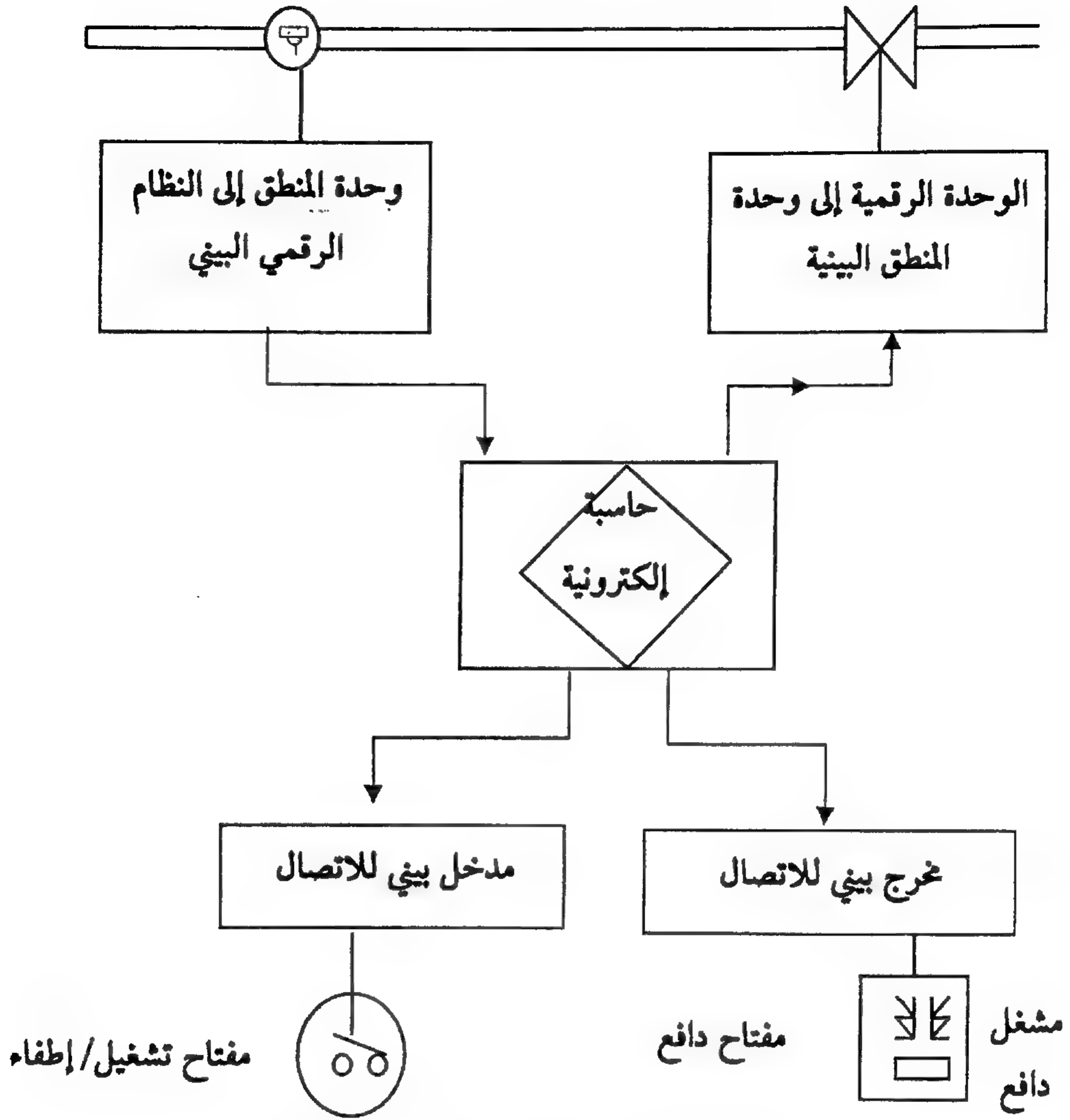
- الطول أو الوزن.

- الضغط.

- الفولتية... الخ.

ويقوم بإرسال النتائج بشكل إشارة للحاسبة التي تعمل بدورها وبواسطة وحدة المنطق على تحويلها إلى وحدات رقمية بينية. ومن ثم تجرى عملية التقويم لهذه المتغيرات من قبل الحاسبة ذاتها لتحديد موقع القيم أي هل هي داخل الحدود المفروضة أم خارجها. فإذا كانت داخل الحدود، فمن البدهي أن الأمر لا يستدعي أي إجراء تصحيحي وبخلاف ذلك ترسل القيمة الرقمية الصحيحة إلى وحدة المنطق البينية لكي تحولها إلى إشارة منطقية يتقبلها الجهاز الميكانيكي للمشغل الباعث لإجراء التصحيح المطلوب من خلال زيادة أو تقليل قيمة المتغير.

## مشغل دافع درجة الحرارة، الفولتية، الضغط، التيار التحسس



شكل (4.14) نظام تحكم ذاتي لعملية إنتاجية

2. النظام الفرعي الثاني ويتكون هذا النظام من مدخل بيئي للاتصال ومخرج له، لهذا فإنه نوع من أنواع الأنظمة التمييزية ويتحدد واجبه من حيث الاتصال أما بتشغيل أو إطفاء أو بالسيطرة على وظيفة التشغيل والإطفاء من خلال مفتاح المخرج



البيني الملامس. وجدير بالإشارة أن الحاسبة الإلكترونية تقوم بصورة مستمرة بمسح لحالة التشغيل أو الإطفاء الحقيقية لمقارنتها مع حالة الاتصال المطلوبة لإجراء التصحيحات اللازمة بغية إحكام السيطرة على تتابع العمليات خلال دورة تنفيذها وتطبيق تعليمات التشغيل والظروف المحددة للعمليات الإنتاجية كما يجب.

وينبغي الإشارة أيضاً بصدد نظام التحكم الذاتي المشار إليه في الشكل (4-14) ما يلي:

- إمكانية تشغيل كل نظام من الأنظمة الفرعية بشكل مستقل وبنفس الوقت تشغيلهما سوية في وقت وأن واحد كذلك.

- قدرة الوحدات البينية الأربع المبينة في النظام على التعامل مع عدد كبير من الإشارات في وقت وأن واحد كذلك.

إن الحاسبة الإلكترونية وكما هو معلوم، تعمل بأجزاء المليون من الثانية والمنظومات الفرعية بأجزاء العشرات من الثانية، لهذا يتعين الانتباه لمسألة إحكام المراقبة على التوقيت من خلال أنشطة تغذية راجعة مشددة لضمان اتخاذ إجراءات تصحيحية فورية. وفي حالة تحقق ذلك فإن نظام التحكم بالعمليات الإنتاجية يساعد على تحقيق المعطيات الآتية:

- جودة ثابتة للمنتوج وذلك بنتيجة تخفيض التغيرات التي تحصل أثناء تنفيذ العمليات الإنتاجية.

- تجانس بين بداية ونهاية عمليات التشغيل من خلال مراقبة العمليات الإنتاجية والتحكم بها أثناء الفترات الحرجة.

- المستوى المطلوب من السلامة والأمان للمعدة الإنتاجية ذاتها والعاملين عليها وذلك نتيجة لتوقف المعدة عن العمل ذاتياً حال حدوث أية حالة غير آمنة أو ظروف غير اعتيادية.

- إنتاجية مكائن عالية، الأمر الذي ينعكس على رفع الإنتاجية الكلية بسبب ما تقدم بجانب قلة الحاجة للأفراد الضروريين للمراقبة والتحكم.

#### 4.3.14 الاختبار والتفتيش الآلي: Automated Testing and Inspection

الواقع العملي يشير إلى وجوب عدم اعتبار نشاط الاختبار والتفتيش جزءاً من عملية الإنتاج بل نشاط معزول بحد ذاته، وذلك لأن الابتعاد عن هذا التميز ينفي دور هذا النشاط ويدمجه عملياً مع فعالية التحكم الذاتي على العمليات الإنتاجية المشار إليها في الفقرة (3.3.14). هذا من جانب ومن جانب آخر يتعين عدم الخلط بين أهداف الاختبار وأغراض التفتيش، وذلك لأن عدم الانتباه لذلك يجعل آلية تنفيذ كل منها متشابهة وبالتالي الوصول إلى نتائج قياس متماثلة. لهذا ينبغي توضيح استخدامات وطرق تنفيذ كل من الاختبار والتفتيش وأوجه التشابه فيما بينهما وكما يلي:

1. يستخدم الاختبار الآلي لغرض تدقيق شامل لجودة المنتج من خلال برمجة أنظمة الاختبار وتتابع الاختبارات لمختلف مكونات المنتج ومجاميعه الثانوية. ويتم خلال ذلك تغيير مختلف أنواع الظروف من درجات الحرارة والفولتية والإجهاد.... الخ. لكي تماثل نفس الظروف المحيطة التي سيواجهها المنتج لدى اشتغاله عند المستهلك. وتوثيق النتائج بتقارير بصورة ذاتية بغية الوقوف بوضوح على طبيعة أداء المنتج.

2. أما الغرض من التفتيش الآلي الذي يتم التحكم به بالحاسبة الإلكترونية فتمثل، بالحالة العامة، بتشخيص حالات ومواقع القصور في الأداء. لهذا فإن تطبيقه بصيغة فاعلة يحوله إلى أداة فاعلة لتحسين جودة المنتج وتقليل الضياعات. وتستخدم طريقتان لتنفيذ التفتيش تتمثل الأولى بطريقة مرور - لا مرور والثانية بأسلوب العزل من خلال تصنيف الأجزاء في التجميع. وجدير بالإشارة أن التطورات الحديثة في مجال القياسات البعدية تشير إلى استخدام الإسقاط الضوئي

لهذا الغرض لأنه يساعد على قياس الأبعاد الصغيرة بوقت قصير جداً بجانب دقة عالية حيث وجد بالتجربة أنه بإمكانه قياس بعد 1.27 مم بوقت قدره عشر الثانية وبدقة  $0.05 \pm$  مم [38].

ومما يتوجب ذكره بهذا الصدد أيضاً، إمكانية الحاسبة الإلكترونية على استنباط تعليمات أكثر فاعلية لتفتيش المراحل الإنتاجية إذا تم تطبيق الاختبار والتفتيش الآلي على مكائن مبرمجة (N/C).

وبناءً على ما تقدم يمكن حصر أهم الفوائد المتأتية من تطبيق أنظمة الاختبار والتفتيش اللذين يتم التحكم بهما بواسطة الحاسبة الإلكترونية بالنقاط الآتية:

- تحسين جودة الاختبارات.

- تشخيص دقيق لحالات القصور في الأداء.

- تقليل كلفة التفتيش.

- ضبط المعايير الآلية.

- إعداد تقارير متسمة بالدقة المستهدفة.

# المصطلحات

---



# المصطلحات

## A

Absolute frequency	تكرار مطلق
Acceptance	قبول
Acceptance inspection	تفتيش قبول
Acceptance sampling	أخذ عينات للقبول
Acceptance number	رقم القبول
Acceptance sampling plan	خطة أخذ العينات للقبول
Acceptable quality level (AQL)	مستوى مقبول للجودة
Action limits	حدود الإجراء
Accuracy	ضبط
Accelerated test	اختبار معجل
Assignable causes	مسببات مرجعية (لا صدفية)
Arithmetic mean	وسط حسابي
Attribute	صفة مميزة
Average	معدل
Average out-going quality (AOQ)	معدل جودة المنتجات النهائية
Average out-going quality limit (AOQL)	حد معدل جودة المنتجات النهائية

## B

Bar chart	مخطط بياني ذو أعمدة
Basic concept	مفهوم أساسي
Batch (Lot)	دفعة، وجبة
Bias	تحيز
Binomial distribution	توزيع ذي حدين



## B

Bulk sampling

أخذ العينات من المواد السائبة

## C

Calibration

معايرة

Capability

مقدرة

Central line

خط مركز

Central tendency

تمركز (نزعة مركزية)

Chance causes

مسيبات صدفية

Chance variation

تغيرات صدفية

Characteristic

خاصية

Class

فئة

Class boundaries

حدود الفئة

Class interval

فترة الفئة

Class limits

حدا الفئة

Classification of failure

تصنيف الفشل

Commodity

سلعة

Combinations

توافيق

Complete failure

فشل تام

Control

ضبط (رقابة) (سيطرة)

Conformity

مطابقة

Confidence limits

حدود الثقة

Control chart

حدود الضبط

Control limits

عملية إنتاجية تحت الضبط

Controlled process

فشل بمعدل ثابت

Constant failure rate

ارسالية

Consignment

مجازفة المستهلك

Consumers risk

كلف (الجودة)

## C

Costs(Quality	عيب خرج
Critical defect	معيب خرج
Critical defective	توزيع تراكمي
Cumulative distribution	خطأ تراكمي
Cumulative error	تكرار تراكمي
Cumulative frequency	مضلع تكرار تراكمي

## D

Defect	عيب
Defective	معيب
Degrees of freed	درجات الحرية
Demerit	قصور
Derating	خفض المرتبة (الصنف)
Deviation	انحراف
Dispersion	تشت
Distribution	توزيع
Distribution function	دالة توزيع
Double sampling	أخذ عينات ثنائية
Down time	الوقت الضائع

## E

Early failure period	فترة الفشل المبكر
Environment	بيئة
Environmental conditions	ظروف بيئية
Environmental stress	اجهاد الوسط البيئي
Error	خطأ

## E

Estimation	تقدير
Experimental design	تصميم تجارب
Expectation	توقع
Exponential distribution	توزيع أسي

## F

Factor	عامل
Failure	فشل
Failure cause	سبب الفشل
Failure frequency	تكرار الفشل
Failure mode	نمط الفشل
Failure rate	معدل الفشل
Failure probability distribution	التوزيع الاحتمالي للفشل
Field data	بيانات ميدانية
Final inspection	تفتيش نهائي
Fraction defective	نسبة المعيب
Frequency	تكرار
Frequency distribution	توزيع تكراري

## G

Geometric mean	وسط هندسي
Grade	درجة

## H

Histogram	مدرج تكرار
-----------	------------

## I

Individual	مفردة
Inspection station	محطة تفتيش
Instant of failure	لحظة فشل
Inspection level	مستوى التفتيش
Inspection by variables	تفتيش بالمتغيرات
Inspection by attributes	تفتيش بالمميزات
Inspection	تفتيش
Interval	فترة الفئة
Item	مفردة

## L

Limit of Variation	حدود التغير
Lot (Batch)	وجبة (دفعة)
Lot Tolerance Percent Defective (LTPD)	نسبة المعيبات المسموح بها في الدفعة
Lower Control Limit (LCL)	حد الضبط الأدنى

## M

Major Defect	عيب رئيسي
Mean	متوسط
Mean deviation	انحراف متوسط
Mean range ( $\bar{R}$ )	متوسط المديات
Mean time to failure (MTTF)	متوسط الزمن لحين حدوث الفشل
Mean time between failure (MTBF)	متوسط الزمن بين فشل وآخر
Median	وسيط
Mid-value of class	مركز الفئة

## M

Minor defect	عيب ثانوي
Mode	منوال
Multiple sampling	أخذ العينات المتعددة

## N

Nominal value	قيمة اسمية
Non-conformity	عدم المطابقة
Normal distribution	توزيع طبيعي
Normal inspection	تفتيش اعتيادي

## O

Observation	مشاهدة
Observed reliability	معولية مشاهدة
Observed value	قيمة مشاهدة
Operational cycle	دورة تشغيلية
Operating characteristics curve (OC-Curve)	منحنى خاصية التشغيل
Operator control	تحكم المشغل
Operating characteristics	خاصية التشغيل (الأداء)

## P

Parameter	معلمة
Partial Failure	فشل جزئي
Patrol Inspection	تفتيش دوريات
Permutations	تباديل
Percent Defective	النسبة المئوية للمعيّبات
Poisson Distribution	توزيع بواسون

## P

Population	مجتمع
Preventive Inspection	تفتيش وقائي
Probability	احتمال
Probability Distribution	توزيع احتمالي
Probability of Acceptance	احتمال القبول
Probability of Rejection	احتمال الرفض
functionProbability Density	دالة كثافة الاحتمال
Process Control	ضبط العملية
Process Capability	مقدرة العملية الإنتاجية
Precision	دقة
Process Inspection	تفتيش العملية
Process Out of control	خروج عملية الإنتاج عن حالة الضبط
Process Under Control	وقوع عملية الإنتاج في حالة الضبط
Process Quality Control	مراقبة جودة العملية الإنتاجية
Process Quality Audit	تدقيق جودة العملية الإنتاجية
Producer's Risk	مجازفة المنتج
Product Quality Audit..	تدقيق جودة المنتج
Product Quality	جودة المنتج

## Q

Quality	جودة (نوعية )
Quality Assurance	تأكيد الجودة
Quality Audit	تدقيق الجودة
Quality Control	ضبط الجودة (رقابة الجودة)(السيطرة النوعية)



## Q

Quality Characteristics	خاصية الجودة
Quality Control Chart	لوحة ضبط الجودة
Quality Costs	تكاليف الجودة
Quality of Conformance	جودة المطابقة
Quantitive Characteristics	خاصية كمية
Qualitative Characteristics	خاصية الجودة
Quality of Design	جودة التصميم
Quality Level	مستوى الجودة
Quality of Manufacture	جودة الصنع
Quality Engineering	هندسة الجودة
Quality Program	برنامج الجودة
Quality System Audit	تدقيق نظام الجودة
Quality Verification	تحقق من الجودة

## R

Random	عشوائي
Random Causes	مسيبات عشوائية
Random Sample	عينة عشوائية
Random Variable	متغير عشوائي
Random Failure	فشل عشوائي
Range	مدى
Range Chart	لوحة المدى
Receiving Inspection	تفتيش عند الاستلام
Reduced Inspection	تفتيش مخفض
Rejection	رفض

## R

action Number	رقم الرفض
Redundancy	فيض (وفرة)
Reliability Data	بيانات المعولية
Relative Frequency	تكرار نسبي
Reliability	معولية
Representative Sample	عينة ممثلة
Risk	مجازفة (مخاطرة)
Runs	تعاقب

## S

Sample	عينة
Sampling	أخذ العينات
Sampling Inspection Plan	خطة التفتيش بالعينات
Sample Size	حجم العينة
Sample Fraction Defective	نسبة المعيبات في العينة
Sampling Inspect	التفتيش بالعينات
Sampling Plan	خطة أخذ العينات
Scatter	انتشار
Scatter Diagram	شكل بياني للانتشار
Screening Inspection	تفتيش بنسبة 100% (تفتيش فرز)
Sequential Sampling	أخذ عينات متتابعة
Significance	دلالة
Single Sampling	أخذ عينات أحادية
Skew Distribution	توزيع ملتوي
Specification	مواصفة
Standby Redundancy	فيض احتياطي
Standardard Deviation	انحراف معياري

## S

Standard Error	خطأ معياري
Statistic	إحصاء (قيمة إحصائية)
Statistical tolerance limits	حدود تفاوت إحصائي
Stratification	التقسيم إلى طبقات
Stratified Sample	عينة من طبقات
Statistical Quality Control	ضبط إحصائي للجودة
Stress Cycle	دورة الإجهاد
Stress	اجهاد
Sub-group	عينة فرعية
Systematic Sample	عينة نظامية

## T

Tally	علامة تسجيل العدد (    )
Test	اختبار
Test Data	بيانات الاختبار
Test Sample	عينة اختبار
Test Unit	وحدة اختبار
Tolerated Stress	اجهاد مسموح به
Tolerance	تفاوت
Tolerance limits	حدود التفاوت
Traceability	مرجعية
Trends	متجهات

## U

Unit	وحدة
Universe	مجتمع
Upper Control limit (UCL)	حد ضبط علوي

## U

Useful life      عمر مفيد (مثمر)

## V

Variable      متغير

Variability      تغيرية

Variety      متغير عشوائي

Variance      تباين

Vendor      مجهر

Vendor Rating      تقييم المجهز

Verification      تحقق

## W

Warning Limits      حدود التحذير

Wear - Out Failure      فشل الإهتراء



## المصادر العربية والأجنبية





## المصادر العربية والأجنبية

1. زيد علي أحمد، المرشد إلى النوعية، اتحاد الغرف التجارية والصناعية والعراقية بغداد 1989م.
2. شبجيل موراي، الإحصاء نظريات ومسائل، دار ماكروهيل للنشر، مؤسسة الأهرام، القاهرة 1987م.
3. د. عادل عبد المالك، الهندسة الصناعية - إدارة واقتصاديات العمليات الإنتاجية، الجامعة التكنولوجية - 1993م.
4. د. عبد الستار العلي ود. بسمان فيصل محجوب، التفتيش والسيطرة النوعية في المنشآت الصناعية، مطابع التعليم العالي جامعة الموصل - 1990.
5. د. منيف عبد المجيد حجازي، الضبط الإحصائي للجودة (لوحات الضبط)، مطبعة كتابكم عمان - الأردن 1985م.
6. د. إسماعيل القزاز، أساسيات السيطرة النوعية في الصناعة، مجلة الصناعة العدد (2) سنة 1986م.
7. التقارير السنوية للمعهد المتخصص للصناعات الهندسية - دائرة السيطرة النوعية للسنوات 79-1988م.
8. دليل تأكيد النوعية، إعداد الجهاز المركزي للتقييس والسيطرة النوعية بغداد 1983م.
9. دليل السيطرة النوعية - إعداد المعهد المتخصص للصناعات الهندسية التابع لوزارة الصناعة والمعادن، بغداد 1982م.
10. د. عادل عبد المالك، السيطرة النوعية وإمكانياتها في خدمة التطوير الصناعي في القطر، مجلة الصناعات الهندسية المجلد (3) العدد (2) سنة 1976م.
11. د. عادل عبد المالك ود. إسماعيل القزاز، طريقة احتساب كلف النوعية في الصناعات الهندسية، مجلة الهندسة والتكنولوجيا المجلد (12) العدد (9) سنة 1993.
12. عقيلة الأتروشي، كيف تكون سيطرتك النوعية جيدة، مجلة الصناعة العدد (1) سنة 1989م.
13. معجم مصطلحات السيطرة النوعية - إعداد المنظمة الأوروبية للسيطرة

- النوعية، ترجمة علي هادي الجابر و زيد علي أحمد إصدار الجهاز المركزي للتقييس والسيطرة النوعية، بغداد 1986م.
14. المواصفة القياسية رقم (1)، إعداد هيئة المواصفات والمقاييس العراقية بغداد 1974م.
15. النظام القومي للقياس، إعداد الجهاز المركزي للتقييس والسيطرة النوعية بغداد - 1989م.

#### المصادر باللغة الأجنبية:

16. American Society for Quality Control, Statistics Division, Glossary and Tables For Statistical Quality Control, Milwaukee Wisconsin 53203, USA, 1983.
17. Aubrey.C.A., Continuous Improvement to Meet Customer Needs, ASQC, 3rd Annual Congress Transactions, Toronto, 1989.
18. Besterfield. D.H, Quality Control, Prentice-hall. New Jersey, 1979.
19. Buffa. E.S., Modern Production Operations Management, 8th.ed. John Wiley ,New York, 1987.
20. Fiegenbaum. A. V, Total Quality Control, McGraw-Hill Book Co., New York, 1983.
21. Genichi Taguch, Product Quality Evaluating and Tolerancing, EOQC Proceeding, Stockholm, Sweden, 16-19, June, 1986.
22. Glmore. H.L., Product Conformance Costs, Quality Progress.7, No. 6, June 1974 PP.(6-19).
23. E.L. Grant and R.S.Leavenworth, Statistical Quality Control Sixth Edition, McGraw-Hill Book Company, New York 1988.
24. Hasen.B., Quality Theory and Applications, Prentice-Hall, Inc., Englewood Cliffs, N.J., 1973.
25. Henning. K., Quality Control Manager Volkswagen Ac. How to Start With A Quality Program, European Organization for Quality Control, Proceedings 30th Annual Conference, Stockholm, Sweden 1986.
26. Ishikawa.k. Guide to Quality Control, Asian Productivity Organization (APO), Tokyo, 1976.

27. ISO- 9004, Quality Management and Quality Elements- Guidelines International Organization for Standardization ,1987.
28. Juran.J.M. and Gryna.F.M. Quality Planning and Analysis, 2nd ed., McGraw- Hill Book Co., 1980.
29. Juran. J.M. and Gryna.F.M., Quality Control Handbook, 3rd ed. McGraw - Hill Book Co., New York, 1974.
30. Juran. J.M, Quality Control Handbook, 2nd. McGraw-Hill Book Co., New York 1962.
31. Juran. J.M., The Non-Pareto Principle, Mea CUPLA Quality Progress, May 1975.
32. Juran. J.M Management of Quality Control, 3rd ed Copyright 860 United Nations Plaza, New York, 1974.
33. Linnart Sandholm, New Product Quality, Stockholm, 1987.
34. Mayer.R.R., Production and Operation Management, McGraw-Will TOKYO 1985.
35. Salvendry.G., Handbook of Industrial Engineering, John Willey, New York, 1982.
36. Scott. J.E, Days Used Gage Program Drasticaally Reduces Wasted Calibration Time, Quality, February PP.22-241976.
37. Sinha.M.N., The Management of Quality Assurance, John Willy, New York, 1985.
38. Willvan.H.S., Inspection in the Ninetes:Back to Carftsmanship, ASQC Quality Congress Transactions, Toronto, 1988.
39. Warren.F.F., An Overview of Federal and State Legislative Developments in Torts and Product Libility, 43 rd Annual Quality Congress (ASQC)- Toronto - May 1988.
40. ISO - 2859, Sampling Procedures and Tables for Inspection By Attributes, UDC, 311.2.13.2: 620.113 ,4:658.562,7 Printed in Switzerland, 1974.
- 41 ISO 9000:2005, Quality Management Systems- Fundamentals and Vocabulary
- 42 ISO 9001:2008, Quqlity Management Systems - Requirements













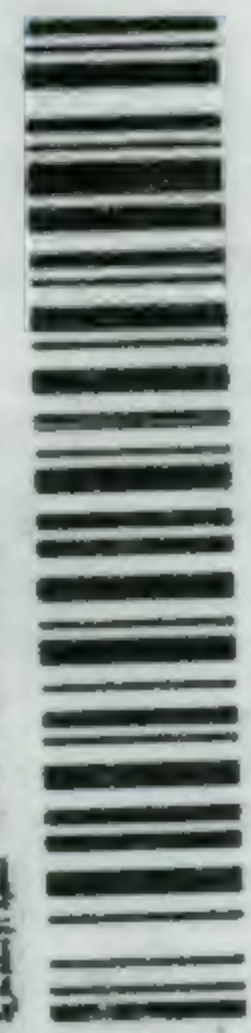
# ضبط الجودة

## النظرية والتطبيق

الدكتور  
إسماعيل القزاز



Bibliotheca Alexandrina



1241629

محمد خير



9 789957 714253

### دار دجلة

ناشرون وموزعون



عمان - شارع الملك حسين - مجمع الفحيص التجاري

تلفاكس: ٠٠٩٦٢ ٦ ٤٦٤٧٥٥٠ خلوي: ٥٢٦٥٧٦٧ ٠٠٩٦٢ ٧٩

ص ب: ٧١٢٧٧٢ عمان ١١١٧١ - الأردن

E-mail: dardjlah@yahoo.com

www.dardjlah.com